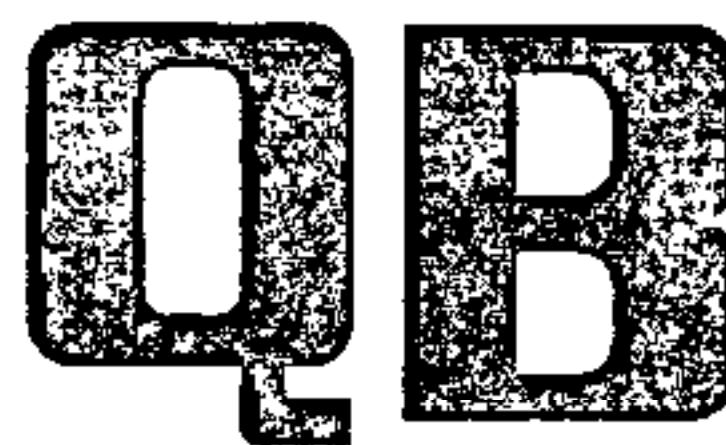


分类号 Y 32
备案号 4234—1999



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2456—99

陶 瓷 贴 花 纸

1999-10-14 发布

2000-03-01 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准对 ZBY 24002—89《陶瓷釉上 P.V.B 薄膜贴花纸》和 ZBY 24003—89《陶瓷釉上 P.V.B 薄膜贴花纸试验方法》(上述二标准曾由国轻行[1999]112 号文发布转化标准号, 分别为 QB/T 3568—99、QB/T 3569—99, 内容均同前)进行修订, 下列内容有所更改:

- 将 ZBY 24002—89 和 ZBY 24003—89 两项标准进行了合并。
- 扩大了标准的适用范围。
- 增加产品分类。
- 将技术要求定为三类: 印刷质量、薄膜质量、彩烧质量, 并进行了优等品、一等品、合格品分级。
- 将原检验规则作了修订, 增加了出厂检验、型式检验的内容。
- 将标志、包装、运输、贮存改为标志、标签、包装、运输、贮存, 增加了标签的内容; 增加了小膜花纸包装要求。
- 将有效期限修改为产品保质期。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国陶瓷标准化中心归口。

本标准主要起草单位: 景德镇市三蕾瓷用化工有限公司、中国轻工总会陶瓷研究所。

本标准主要起草人: 李平、王志坚、万广菊、翁铭华、张侃。

自本标准实施之日起, 国家轻工业局发布的行业标准 QB/T 3568—99《陶瓷釉上 P.V.B 薄膜贴花纸》及 QB/T 3569—99《陶瓷釉上 P.V.B 薄膜贴花纸试验方法》作废。

陶 瓷 贴 花 纸

1 范围

本标准规定了陶瓷贴花纸的术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于陶瓷用各类贴花纸。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表

GB 2829—87 周期检查计数抽样程序及抽样表

GB 3534—90 日用陶瓷铅、镉溶出量测定方法

GB 12651—90 与食物接触的陶瓷制品铅、镉溶出量允许极限

3 术语

3.1 墨色

指油墨的颜色。

3.2 实地平实

花纹图案中没有层次的色块平整、均匀。

3.3 套色误差

指两色“十”字规线的中心距。

3.4 色脏

花面图纹内、外的脏点，色影。

3.5 爆花

彩烧后图纹上出现的爆裂。

3.6 老化

薄膜硬、脆，难以粘贴；花面颜料龟裂等现象。

3.7 网点层次

指平印、网印加网网点的清晰阶调。

3.8 精细产品

指花面图纹网点层次丰富、线条细密、印刷难度较大的产品。

4 产品分类

- 4.1 按印刷工艺可分为平印、丝网印、平印与丝网印相结合、凹印贴花纸。
- 4.2 按印花载体可分为大膜（P.V.B 薄膜）、小膜（聚丙烯酸酯等）、蜡纸坯贴花纸。
- 4.3 按彩烧工艺可分为釉上、釉中、釉下贴花纸。

5 技术要求

5.1 印刷质量

印刷质量分为优等品、一等品、合格品，见表 1。

表 1

项目 等级	套色准确度	线条光洁度	块面平实度	网点清晰度
优等品	印品“+”字规线及花面主要部位，套印误差不大于 0.10mm	线条均匀光洁，每朵花断线不大于 1.0mm，每张花纸断线不得超过 4 处	块面平实，边缘表面光洁，每朵花缺块不大于 1.0mm ² ，每张花纸缺块不超过 3 处	网点清晰饱满，层次丰富柔和，还原效果很好
一等品	印品“+”字规线及花面主要部位，套印误差不大于 0.25mm	线条均匀光洁，每朵花断线不大于 2.0mm，每张花纸断线不得超过 6 处	块面平实，边缘表面光洁，每朵花缺块不大于 2.0mm ² ，每张花纸缺块不超过 5 处	网点清晰，层次柔和，还原效果好
合格品	印品“+”字规线及花面主要部位，套印误差不大于 0.50mm	线条均匀光洁，每朵花断线不大于 3.0mm，每张花纸断线不得超过 8 处	块面平实，边缘表面光洁，每朵花缺块不大于 3.0mm ² ，每张花纸缺块不超过 7 处	网点清晰，层次柔和，无严重的花版糊版

5.2 薄膜质量

5.2.1 大膜花纸薄膜质量要求

- a) 薄膜表面应光洁、平整，互相不粘连，无老化现象；
- b) 厚度：(0.009~0.011) ± 0.0010mm。

5.2.2 小膜花纸薄膜质量要求

- a) 小膜表面光洁、平整、无气泡；
- b) 厚度：(0.025 ± 0.010) mm；
- c) 膜在水中脱离纸时间应不超过 3min，膜脱纸后不卷缩，移贴瓷面不断裂，有良好的可塑性；
- d) 膜的边缘距图纹边缘应不小于 2.0mm。

5.3 彩烧质量

5.3.1 外观质量

经彩烧后的花面色泽光亮，色彩配套和谐，无爆花，无膜影，无色脏。

5.3.2 铅、镉溶出量

经彩烧后，釉上、釉中花纸的铅、镉溶出量应符合 GB 12651 的要求。

6 试验方法

6.1 印刷质量的检测

6.1.1 平印花纸

在自然光下, 500mm 距离正面目测。

6.1.2 丝网印花纸

在磨光台上 400mm 距离透光目测。

6.1.3 平印和丝网印相结合花纸

用 6.1.1 和 6.1.2 的方法分别检测。

6.1.4 套色误差

用刻度放大镜观测印品“+”字规线及花面主要部位。

6.2 薄膜质量的检测

6.2.1 薄膜表面质量

在自然光下, 500mm 距离正面目测。

6.2.2 大膜厚度

用微米千分尺或厚度测量仪测量膜的无图纹色层的部位厚度, 并读数。

6.2.3 小膜厚度

用微米千分尺或厚度测量仪测量膜的无图纹色层的部位厚度, 并读数。

6.2.4 膜脱纸时间及性能

将小膜花纸浸入 25℃~40℃ 水中, 观察膜脱纸时间及性能。

6.3 彩烧质量的检测

6.3.1 试样的制备

6.3.1.1 取与花纸相适应的无铅、镉的白色陶瓷器皿, 在每块制品上按花面设计要求, 用正常贴花方法装饰。

6.3.1.2 将已装饰完毕的试样按各类花纸所给定的彩烧温度范围及其相应的生产工艺制度彩烧。

6.3.2 外观质量

在自然光下, 500mm 距离正面目测。

6.3.3 铅、镉溶出量

铅、镉溶出量按 GB 3534 进行测定。

7 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1 出厂检验

出厂检验采用每百单位花纸中的不合格品数(计张法)检验。每批产品必须经生产厂检验部门全数检验并经出厂检验合格后方可出厂, 出厂时必须附有证明产品质量合格的文件。

注: 在生产厂的全数检验中, 凡用红笔划有标记的花朵为不合格花朵, 生产单位应按实际花号的花朵折合成张数(不足一张时, 以整张计)予以补足。

7.1.1 出厂检验项目为本标准 5.1, 5.2 规定的内容。

7.1.2 出厂检验按 GB 2828 进行。各检验项目的不合格分类、合格质量水平、检查水平及抽样方案见表 2, 正常检查一次抽样方案见表 3。

7.1.3 产品批的形成

受检产品应按花号或器型等形成批。

7.1.4 样本的抽取

当每张花纸上的花朵数少于8朵（含8朵）时，按实际样本量大小随机抽取；当每张花纸上的花朵数超过8朵时，须在不少于10张花纸上平均分配样本量后随机抽取。

表 2

检查项目	不合格分类	合格质量水平 AQL	检查水平 IL	抽样方案
5.1	B	2.5	一般检查水平 II	一次抽样（从正常检查一次抽样开始按转移规则进行
5.2				

表 3

批量范围	一般检查水平 II		
	样本量	Ac	Re
1~8	5	0	1
9~15	5	0	1
16~25	5	0	1
26~50	5	0	1
51~90	20	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
3201~10000	200	10	11
10001~35000	315	14	15
35001~150000	500	21	22
150001~500000	500	21	22
≥500001	500	21	22

7.1.5 检验的各个项目中，如有一项不合格，则判该产品为不合格。该批产品由交货方返工后方可再次提交检验。

7.2 型式检验

花纸的印刷质量和薄膜质量采用每百个单位花纸中的不合格品数（计张法）检验。

7.2.1 型式检验为本标准技术要求的全部内容。型式检验每年进行一次，遇有下列情况之一时，亦必须进行型式检验。

- a) 试制定型投产的新花面；
- b) 正常生产产品在原料、工艺有较大改变，有可能影响产品性能时；
- c) 停产6个月以上再恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 上级质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验的样本应从规定周期内制造的，并经过生产厂检验部门全数检验合格后的某个批或若干个批中抽取。样本的抽取按本标准 7.1.4 的规定进行，用于检验彩烧质量的花

纸样本可从该样本中获得，也可另外抽取。

7.2.3 型式检验按 GB 2829 的规定进行，各检验项目的不合格分类，不合格质量水平，判别水平，不合格判定数及抽样方案见表 4。

7.2.4 本标准 5.3 所规定的内容在检验时，如有一件陶瓷制品不合格，则该项目为不合格项。

7.2.5 检验的各个项目中，如有一项不合格，则判该产品型式检验不合格。

表 4

检验项目	不合格分类	不合格质量水平 RQL	判别水平 DL	抽样方案	样本量 n	判定数	
						Ac	Re
5.1	B	20	II	一次	20	2	3
5.2	C	40	I	一次	2	0	1

8 标志、标签、包装、运输、贮存

8.1 标志

每张花纸上应注明：

- 制造厂名及商标；
- 品名；
- 产品编号；
- 花号器型；
- 每张朵数；
- 生产批号；
- 生产机台号。

8.2 标签

每一内包装上应注明：

- 质量检验合格证（并将执行标准号写入其中）；
- 产品保质期；
- 检验者；
- 包装日期；
- 彩烧温度范围。

8.3 包装

8.3.1 外包装应注明：

- 品名；
- 花号；
- 数量；
- 商标；
- 防潮、防压、防水和堆放标记；
- 收、发货单位。

8.3.2 包装要求

- 大膜花纸内包装

每张薄膜垫拷贝纸一张，每 100 张卷厚纸二张，为一包装单位装入圆筒内或平放装入

内包装袋内，贴好标签，装入防潮纸箱内包封；

b) 小膜花纸内包装

每张花纸垫衬移花膜塑料单片一张，每 100 张为一包装单位，装入防潮塑料袋内，贴好标签，平放装入防潮纸箱内包装。

8.4 运输

要注意轻放，不压重物、防雨、防潮、防曝晒（尤其要注意防潮，绝对不能沾水）。

8.5 贮存

花纸应放在 32℃ 以下的通风、干燥、防腐、防火、防曝晒的仓库内。

中华人民共和国
轻工行业标准
陶瓷贴花纸
QB/T 2456—99

*

轻工业标准化编辑出版委员会
地址：北京朝外光华路 12 号
邮政编码：100020
电话：(010) 65810022—2309

*

内部资料 不准翻印