

雪茄烟纸

代替 ZBY 32027—1990

1 主题内容与适用范围

本标准规定了雪茄烟纸的技术规范。
本标准适用于雪茄型卷烟、半叶卷雪茄烟用纸。

2 引用标准

- GB/T 450 纸和纸板试样的采取
- GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定法
- GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定法
- GB/T 453 纸和纸板抗张强度的测定法(恒速加荷法)
- GB/T 458 纸和纸板透气度测定法(肖伯尔法)
- GB/T 462 纸和纸板水分的测定法
- GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 10342 纸张的包装和标志
- GB/T 10739 纸浆、纸和纸板 试样处理和试验的标准大气

3 产品分类

- 3.1 雪茄烟纸分为机外涂布雪茄烟纸、机内涂布雪茄烟纸和普通雪茄烟纸三种。
- 3.2 雪茄烟纸为卷盘纸,每盘长度为(2000±10)m、(2500±15)m。
- 3.3 每盘纸宽为 24、26.5、27.5、29mm 等,或按定货合同规定。尺寸偏差不许超过±0.25mm。

4 技术要求

4.1 雪茄烟纸的技术指标必须符合表 1 规定。

表 1

指标名称	单位	规定		
		机外涂布雪茄烟纸	机内涂布雪茄烟纸	普通雪茄烟纸
定量	g/m ²	42.0±2.0	40.0±2.0	28.0±1.4
抗张强度纵向	不小于 kN/m (kgf/15mm)	1.00 (1.53)	1.25 (1.91)	0.95 (1.45)
伸长率纵向	不小于 %	1.4	1.2	1.0

续表 1

指标名称	单位	规定		
		机外涂布雪茄烟纸	机内涂布雪茄烟纸	普通雪茄烟纸
透气度 (肖伯尔)	不小于	0.68 (40)	0.68 (40)	2.55 (150)
	不大于	—	—	7.65 (450)
灰分	不小于	12.0	11.0	8.0
水分	%	6.0±1.5		

- 4.2 雪茄烟纸燃烧时无异味,燃烧烟支时纸的燃烧速度与烟丝相适应而不发生熄火现象,灰白、灰紧。
- 4.3 涂布应均匀,不许有花斑和严重脱粉现象。
- 4.4 同批纸的颜色基本一致,不许有明显差别。
- 4.5 卷盘切边应整齐洁净,端面平整,松紧一致,无松脱现象。
- 4.6 纸面不应有死折子、皱纹、洞眼、沙粒、裂口和机械损伤。
- 4.7 每盘纸接头:普通纸和机内涂布纸不多于 5 个,机外涂布不多于 8 个。接头处必须用胶水小心粘牢,接头必须整齐,并不得粘连上下层。
- 4.8 有下列情况者可列为二等品,但不得同时超过两项。
- 4.8.1 定量超过规定偏差±2.0g/m² 以内者。
- 4.8.2 抗张强度低于规定 10% 以内者。
- 4.8.3 透气度低于规定 0.085μm/(Pa·s) 以内者。

5 试验方法

- 5.1 定量按 GB/T 451.2 规定进行测定。
- 5.2 抗张强度按 GB/T 453 规定进行测定。
- 5.3 透气度按 GB/T 458 进行测定。
- 5.4 灰分按附录 A 规定进行测定。
- 5.5 水分按 GB/T 462 进行测定。

6 检验规则

- 6.1 生产厂保证生产的雪茄烟纸符合本标准的要求,每件纸应附有质量检验合格证。
- 6.2 以一次交货数量为一批,但不得超过 40t。
- 6.3 交收检验检查抽样按 GB/T 2828 规定进行,样本单位为小包。
- 6.4 交收检验抽样的项目分组,顺序及其检查水平,抽样方案和合格质量水平(AQL)按表 2 规定。

表 2

抽样方案	正常一次抽样方案 检查水平 S-3				不合格的分类		
	样本大小	B类不合格品 AQL=6.5 A _c R _c		C类不合格品 AQL=10.0 A _c R _c		B类 不合格	C类 不合格
批量, 小包							
51~500	8	1	2	2	3	抗张强度 伸长率	定量 透气度 灰分
501~3200	13	2	3	3	4		
3201~3500	20	3	4	5	6		

6.5 从样本单位中试样采取按 GB/T 450 规定进行。试样处理与试验按 GB/T 10739 规定进行。

6.6 用户有权按本标准进行验收,如对批产品质量有异议应在到货后三个月内通知生产厂共同复验,如不符合本标准的要求,则判该批不合格,由生产厂负责处理。若为合格品,则抽检损耗及费用由收货单位负担。

6.7 由于保管和运输不符合本标准的规定,盘纸发生变质或质量下降,不符合本标准规定者,由有关方面负责。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 按 GB/T 10342 的规定进行,并作如下补充。

7.2 卷芯的宽度与雪茄烟纸的宽度相等,内径 75mm。

7.3 每五盘纸为一小包,三或四小包为一件,用一层防潮纸和不小于 80g/m² 一层牛皮纸包装,用草绳捆满,两端用圆形木板覆盖,木板的直径应与捆满草绳后卷筒纸直径大致相同。再用铁丝成十字形扎紧,并用骑马钉将铁丝钉牢。

7.4 卷筒两端面应贴上合格证。应有产品名称、规格、等级、重量、检查员代号、生产日期及批号。

7.5 纸件应妥善保管,以防止雨、雪和地面湿气的影响。

7.6 运输时应使用有篷而洁净的运输工具。

7.7 不许将纸件从高处扔下。

附录 A
雪茄烟纸灰分的测定方法
(补充件)

灰分是指雪茄烟纸灼烧后残渣的重量与绝干试样重量之比,以百分率表示。

A1 仪器

- A1.1 瓷坩埚。
A1.2 干燥器。
A1.3 高温炉:能控制(900±25)℃。
A1.4 天平:精密度 0.0001g。

A2 取样及处理

- A2.1 取样:按 GB/T 450 规定进行。
A2.2 处理:将纸样切或撕成 5mm×5mm 纸片,贮于具有磨口玻塞的广口瓶中。
A2.3 水分的测定:按 GB/T 462 规定进行。

A3 试验步骤

称取 2g 试样(称准至 0.001g),放入预先经灼烧至恒重的坩埚内,进行炭化,然后移入高温炉中,在(900±25)℃的温度下灼烧至灰渣中无黑色炭素,取出坩埚,在空气中放 5min,再置于干燥器内冷却 30min 称重,重复灼烧直至两次称重之差不大于 0.5mg。

A4 计算

灰分 X(%)按式(A1)计算:

$$X = \frac{(G_2 - G_1) \times 100}{G(100 - W)} \times 100 \dots\dots\dots (A1)$$

- 式中: G_1 ——空坩埚的质量, g;
 G_2 ——空坩埚及灰分质量, g;
 G ——风干试样质量, g;
 W ——试样水分, g。

同时进行两次测定的平均值作为灰分含量,两次结果误差不大于平均值的 2%,灰分百分数报告至三位有效数字。

附加说明:

本标准由轻工业部造纸工业司提出。
本标准由全国造纸标准化中心归口。
本标准由四川省青城造纸厂、四川省造纸工业研究所负责起草。
本标准主要起草人倪湘怀、李镜云。