

ICS 85.060  
Y 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22869—2020  
代替 GB/T 22869—2008

---

## 冷轧金属板衬纸

Interleaving paper for cold rolled metal sheets

2020-09-29 发布

2021-04-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 22869—2008《金属板带衬纸》。本标准与 GB/T 22869—2008 相比,主要技术变化如下:

- 删除了 42.0 g/m<sup>2</sup> 定量规格产品(见 2008 年版的表 1);
- 增加了 38.0 g/m<sup>2</sup>、30.0 g/m<sup>2</sup>、27.0 g/m<sup>2</sup> 定量规格产品及技术指标(见表 1);
- 修改了横幅定量差、抗张强度、伸长率、撕裂度、尘埃度、交货水分指标(见表 1,2008 年版的表 1)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国造纸工业标准化技术委员会(SAC/TC 141)归口。

本标准起草单位:沈阳思特雷斯纸业有限责任公司、宁波思特雷斯金属防护材料有限公司、浙江凯恩特种材料股份有限公司、仙鹤股份有限公司、中国制浆造纸研究院有限公司。

本标准主要起草人:刘然、傅亚民、朱有盛、李大方、戴贤中、柯可力、李旭初、马伟东、陈万平、贵仁兵。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 22869—2008。

# 冷轧金属板衬纸

## 1 范围

本标准规定了冷轧金属板衬纸的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于冷轧金属板面防护用纸。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定
- GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定
- GB/T 451.2 纸和纸板定量的测定
- GB/T 455 纸和纸板撕裂度的测定
- GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定(可勃法)
- GB/T 1541 纸和纸板 尘埃度的测定
- GB/T 1545—2008 纸、纸板和纸浆 水抽提液酸度或碱度的测定
- GB/T 2678.2—2008 纸、纸板和纸浆 水溶性氯化物的测定
- GB/T 2678.6 纸、纸板和纸浆水溶性硫酸盐的测定(电导滴定法)
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 10342 纸张的包装和标志
- GB/T 10739 纸、纸板和纸浆试样处理和试验的标准大气条件
- GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定 恒速拉伸法(20 mm/min)
- GB/T 22837 纸和纸板 表面强度的测定(蜡棒法)

## 3 要求

- 3.1 冷轧金属板衬纸的技术指标应符合表1规定。
- 3.2 纸面应平整,纤维组织应均匀,不应有褶子、浆团、砂粒、油污、孔洞等外观纸病。
- 3.3 冷轧金属板衬纸为卷筒纸,卷筒宽度偏差应不超过 $^{+3}$  mm,卷径、长度按合同规定执行。
- 3.4 纸卷端面应整齐、洁净,横幅应松紧一致,纸芯不应有变形,纸芯端面与纸卷端面的偏差应不超过 $\pm 3$  mm。
- 3.5 冷轧金属板衬纸接头应牢固、平整,不应有粘层现象,接头处应有明显标识,每批次产品中出现接头的卷数应不超过该批次产品总卷数的10%,每卷纸的接头数应不超过2个。