



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25265.1—2010/ISO 18055-1:2004

---

## 摄影和成像 喷墨介质:分类、命名和尺寸 第1部分:照相级介质(纸和胶片)

Photography and imaging—Inkjet media: classification, nomenclature and dimensions—Part 1: Photo-grade media (paper and film)

(ISO 18055-1:2004, IDT)

2010-09-26 发布

2011-08-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	III
引言 .....	IV
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 喷墨介质的命名和分类 .....	2
5 尺寸和厚度的测量条件 .....	3
6 尺寸 .....	3
7 厚度和克重 .....	5
8 垂直度和边缘平直度(片材) .....	5
9 轴芯尺寸 .....	5
10 缠绕参数(卷材).....	5
11 包装标记.....	6
附录 A(资料性附录) 推荐卷长 .....	7
附录 B(资料性附录) 尺寸稳定性 .....	8
附录 C(资料性附录) 定量包装(片材) .....	9
附录 D(资料性附录) 克重 .....	10
附录 E(资料性附录) 喷墨墨水、打印机和打印技术 .....	11
参考文献 .....	12

## 前 言

GB/T 25265《摄影和成像 喷墨介质:分类、命名和尺寸》分为如下两个部分:

——第1部分:照相级介质(纸和胶片);

——第2部分:非照相级介质(纸、胶片和其他基材)。

本部分为 GB/T 25265 的第1部分。

本部分等同采用 ISO 18055-1:2004《摄影和成像 喷墨介质:分类、命名和尺寸 第1部分:照相级介质(纸和胶片)》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 18055-1:2004。

为便于使用,本部分做了以下编辑性修改:

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”,
- b) “ISO 18055 本部分”一词改为“本部分”;
- c) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- d) 删除 ISO 18055-1:2004 的前言,重新编写本部分的“前言”;将国际标准的引言直接翻译作为本部分的引言。

本部分的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E 均为资料性附录。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国数码影像材料与数字印刷材料标准化技术委员会(SAC/TC 432)归口。

本部分起草单位:中国乐凯胶片集团公司。

本部分起草人:唐志健、程媛。

## 引 言

在快速发展的喷墨领域里,需要建立清晰明确的分类、关于描述产品类型、版式/尺寸、厚度/克重和常规命名。所有喷墨市场的参与者(即制造商、加工行业、贸易和终端用户)达成市场所有要素统一、一致的理解,是非常重要的。

本部分的目的即是建立关于照相级介质的此种理解。

# 摄影和成像 喷墨介质:分类、命名和尺寸

## 第 1 部分:照相级介质(纸和胶片)

### 1 范围

GB/T 25265 的本部分规定了照相级喷墨打印纸和胶片关于命名、尺寸和厚度/克重的分类方法。它不包括非照相级介质、非纸/胶片介质、或是激光打印机专用介质。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25265 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

ISO 1:2002 产品几何量技术规范(GPS) 产品几何量技术规范和检验的标准参考温度

ISO 216:1975 书写纸和某些印刷纸 裁切后尺寸 A 和 B 系列

ISO 554:1976 调节和/或试验用标准大气 规格

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。

#### 3.1

##### 喷墨打印 inkjet printing

在接受层上通过墨滴(通常非常微细)的非接触式应用构建图像的过程。

用非接触方式,将墨滴(通常非常微细)施加到接受层上形成图像的工艺技术。

#### 3.2

##### 喷墨介质 inkjet medium

可渗透或不可渗透液体的基材(纸或胶片),其表面通过化学处理或借助于合适的接受层的方式具备接受和保持喷墨图像的性能。

#### 3.3

##### 优选尺寸 preferred size

工业标准尺寸,是由大多数频繁使用者的要求(单位数量)和产品容量(平方米)决定的。

注:鼓励新设备的制造商尽可能使用优选尺寸。

#### 3.4

##### 认可尺寸 recognized size

在工业用途中重要的尺寸,但是不像优选尺寸那样被广泛选用。

注:此类别帮助读者理解某些尺寸的要求,像是曾经选用但是越来越不常用,或是新的但越来越普遍的尺寸。

#### 3.5

##### 标称尺寸 nominal size

在产品标签和产品目录上出现的参考尺寸。

#### 3.6

##### 轴芯 core

作为卷筒纸或胶片的中心部分的物理支持体,在其两端没有固定边缘,并且通常是圆柱形状的。

注:供卷筒纸或胶片使用的带边缘的轴芯称为片轴。