

<<瓦楞纸箱检测技术>>

图书基本信息

书名：<<瓦楞纸箱检测技术>>

13位ISBN编号：9787506670111

10位ISBN编号：7506670119

出版时间：2012-10

出版时间：周颖红、郭仁宏、项署临、陈国秋 中国标准出版社 (2012-10出版)

作者：周颖红，郭仁宏，项署临，陈国秋 著

页数：280

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<瓦楞纸箱检测技术>>

内容概要

《瓦楞纸箱检测技术》涵盖了从瓦楞纸箱的类型结构介绍，国内外纸箱产品标准的差异及相关检测方法的异同分析，国外对包装废弃物的环境要求，到普通包装、危险品包装及运输包装用纸箱及纸箱包装件的安全项目、有毒有害物质检测诸多内容。

重点阐述如何利用瓦楞纸板或原纸测试数据进行纸箱强度设计，在统计分析了近六年来纸箱性能测试5000多份数据的基础上，建立了新的优于传统抗压力计算公式的经验回归公式。

书中还介绍了检测过程的质量控制因素和方法、实验室的认证认可，以及国际安全运输协会“实验室ISTA技术认证”等知识。

<<瓦楞纸箱检测技术>>

书籍目录

第一章概述 第一节纸制品包装的地位 第二节瓦楞纸箱的历史和现状 第三节纸制品包装的未来与其检测技术的发展 一、原纸的检测技术和发展 二、瓦楞纸板的检测技术和发展 三、瓦楞纸箱的检测技术和发展 第二章瓦楞纸板常用原纸 第一节瓦楞芯(原)纸 一、试样的抽取及处理 二、定量 三、厚度和紧度 四、环压强度RCT和环压指数 五、平压强度CMT和平压指数 六、抗张强度和裂断长 七、吸水性 八、水分 九、瓦楞边压强度CCT 十、层间结合力(内结合强度) 第二节箱纸板 一、耐破强度与耐破指数 二、短距压缩强度SCT 三、耐折度 第三节白板纸和涂布箱纸板 一、施胶度 二、平滑度 三、亮度(白度) 四、挺度 五、尘埃度 六、印刷表面粗糙度 七、印刷表面强度 八、印刷光泽度 九、油墨吸收性 第三章瓦楞纸板 第一节瓦楞纸板的种类 第二节瓦楞纸板的配纸 第三节瓦楞纸板的性能 一、定量 二、厚度 三、边压强度ECT 四、耐破强度 五、戳穿强度 六、黏合强度 七、平压强度FCT 八、弯曲强度 九、抗水性 十、耐磨性 第四章瓦楞纸箱 第一节瓦楞纸箱的箱型结构 第二节国内外瓦楞纸箱标准 一、我国瓦楞纸箱标准 二、日本瓦楞纸箱标准 三、韩国瓦楞纸箱标准 四、英国瓦楞纸箱标准 五、德国瓦楞纸箱标准 六、意大利瓦楞纸箱标准 七、瑞士瓦楞纸箱标准 八、欧洲瓦楞纸箱标准 九、美国瓦楞纸箱标准与质量保证章 第三节瓦楞纸箱的质量检测 一、外观 二、抗压力BCT 三、堆码试验 四、跌落试验 五、环境试验 六、振动试验 七、有毒有害物质限量要求及检测方法 第四节瓦楞纸箱的强度设计 一、传统抗压强度计算公式 二、基于纸箱性能测试数据而建立的抗压力回归公式 三、新旧抗压强度计算公式的优劣比较 第五章检测过程的质量控制 第一节测试环境的质量控制 第二节检测设备的计量校准 第三节能力验证与实验室间比对 一、关于CNCA能力验证 二、关于CNAS能力验证 三、关于实验室间比对 四、关于实验室内比对 第四节测量不确定度的评估 一、测量不确定度的评估步骤 二、测量不确定度评估实例之一——定量 三、测量不确定度评估实例之二——抗张强度、抗张指数、裂断长 四、测量不确定度评估实例之三——耐破强度、耐破指数 五、测量不确定度评估实例之四——环压强度、环压指数 六、测量不确定度评估实例之五——厚度、紧度 七、测量不确定度评估实例之六——平滑度 八、测量不确定度评估实例之七——亮度(白度) 九、测量不确定度评估实例之八——边压强度 十、测量不确定度评估实例之九——耐破强度 十一、测量不确定度评估实例之十——戳穿强度 十二、测量不确定度评估实例之十一——黏合强度 十三、测量不确定度评估实例之十二——抗压力 第六章实验室认证认可 第一节实验室质量管理体系 一、实验室认可的依据 二、ISO/IEC17025:2005主要内容介绍 三、建立实验室质量管理体系的步骤 第二节实验室资质认定 一、计量认证和审查认可 二、计量认证、审查认可(验收)和实验室认可的区别与联系 三、实验室资质认定的基本条件与能力 四、实验室资质认定程序 五、实验室资质认定注意事项 第三节实验室CNAS认可 一、实验室认可知识介绍 二、中国合格评定国家认可委员会(CNAS) 三、CNAS实验室认可要求 四、CNAS认可相关方的权利和义务 第四节ISTA实验室技术认证 一、包装产品认证(packaged—productcertification) 二、检测实验室技术认证 三、ISTA包装实验室专业人员认证(CPLP) 附录ISTA测试标准 参考文献

<<瓦楞纸箱检测技术>>

章节摘录

版权页：插图：注：当拉毛出现于距印刷始点20mm以内时，因不能得到准确结果，应选用较低的印刷速度或较低黏度拉毛油印刷。

当有的试样一开始就有轻微拉毛，但随着印刷增加，拉毛情况不趋于明显严重时，应采用更大印刷速度或采用较高黏度拉毛油印刷，以便找到拉毛的明显起始点。

后续试验步骤：每印完一条试样，用蘸有石油醚或溶剂汽油的卫生纸或软布清洗印刷盘，并用清洁的卫生纸或软布擦干，备用。

注：在进行下一次试验之前，应使印刷盘的温度恢复到温湿处理时的温度。

在连续快速地完成10次印刷后，在打墨机上沿滚筒轴向，用注墨管均匀补加油墨0.16mL，油墨均匀分布不小于45s后，继续对印刷盘上墨。

结果的处理：正反两面各测定5条试样（单面印刷纸只测定印刷面），完成印刷后将印刷盘和打墨机擦洗干净。

分别计算试样正反面测试结果的平均值，结果修约至0.01m / s。

八、印刷光泽度 光泽度反映了物体表面方向性选择反射的性质，这一性质决定了呈现在物体表面所能见到的强反射光或物体影像的程度。

换句话说，它反映了纸张表面在反射入射光能力方面与完全镜面反射能力的接近程度。

完全镜面反射是指入射角与反射角相等的反射，与之相反的反射是扩散反射，也就是反射光线无规律地向各个方向射出。

显然，前者能完整地呈现物体的影像，后者则无法呈现物体清晰的影像。

因此光泽度既反映了纸面光泽和印刷品光彩的质量，也反映了纸张表面显示影像的能力。

光泽度一般采用镜面光泽度进行度量。

镜面光泽度是指试样表面以镜面反射角反射到规定孔径内的光通量与相同条件下标准镜面的反射光通量之比，以百分数表示。

光泽度又分为白纸光泽度和印刷光泽度。

白纸光泽度是直接对未印刷的白纸试样测定的镜面光泽度，印刷光泽度是以一定印刷条件，用IGT印刷适性仪印在试样上的墨层的镜面光泽度。

也就是说，印刷光泽度是指纸张印刷后印品呈现的光泽度。

一般来说，纸张的光泽度高，用其印刷的印品印刷光泽度也高。

但印刷光泽度还受油墨吸收性的影响，在同一光泽度的纸页上印刷，油墨的渗透性越慢，印刷光泽度就越高。

因此，一般的纸和纸板产品标准中，若规定其印刷光泽度的技术指标，也会规定其油墨吸收性的技术指标要求，以便于使用者选择合适纸张。

测定纸和纸板镜面光泽度的方法分为20°、45°、75°光泽度测定法三种，其适用范围如下：（1）

（1）20°光泽度测定法：主要适用于铸涂纸、蜡光纸、高印刷光泽度的纸和纸板，不适用于光泽度较低的涂布或未涂布纸和纸板。

（2）45°光泽度测定法：主要适用于铝箔纸、真空镀铝纸等金属复合的纸和纸板。

<<瓦楞纸箱检测技术>>

编辑推荐

《瓦楞纸箱检测技术》重点阐述如何利用瓦楞纸板或原纸测试数据进行纸箱强度设计，在统计分析了近六年来纸箱性能测试5000多份数据的基础上，建立了新的优于传统抗压力计算公式的经验回归公式

。

<<瓦楞纸箱检测技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>