

ICS 85.060  
分类号: Y 32  
备案号: 52193-2015

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4897—2015

---

## 镜头擦拭纸

Lens wiping paper

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：杭州特种纸业有限公司、中国制浆造纸研究院。

本标准主要起草人：吴安波、王建业。

本标准为首次发布。

# 镜头擦拭纸

## 1 范围

本标准规定了镜头擦拭纸的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于清洁各种光学镜头、镜片用的擦拭纸。

## 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 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定

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 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 7974 纸、纸板和纸浆 蓝光漫反射因数 D65 亮度的测定（漫射/垂直法，室外日光条件）

GB/T 8942 纸柔软度的测定

GB/T 10342 纸张的包装和标志

## 3 要求

3.1 镜头擦拭纸的技术指标应符合表1或合同的规定。

表1

项 目	单 位	指 标
定量	g/m <sup>2</sup>	11.0±1.0
柔软度（纵横平均）	≤ mN	36
水抽提液 pH（冷抽提）	—	6.0~8.0
D65 亮度	%	70.0~85.0
交货水分	%	5.0~8.0
尘埃度	0.3 mm <sup>2</sup> ~0.7 mm <sup>2</sup> ≤	30
	>0.7 mm <sup>2</sup> ~1.5 mm <sup>2</sup> ≤	8
	>1.5 mm <sup>2</sup>	不应有
掉毛试验	—	合格

3.2 镜头擦拭纸以本或卷为单位。若以本为单位，每本为50张、100张，或符合合同规定，张数偏差<sup>+2</sup>不应超过<sup>0</sup>张。每张纸尺寸一般为100 mm×150 mm，或符合合同规定，尺寸偏差的绝对值不应超过2mm。若以卷为单位，卷筒宽度应符合合同规定，宽度偏差的绝对值不应超过3mm。

3.3 镜头擦拭纸的纤维组织应均匀，纸面上不应有纤维束、浆块、杂质、砂粒等外观纸病。

3.4 镜头擦拭纸产品切边应整齐、平直，无皱纹、缺口。



4 试验方法

- 4.1 试样的采取按 GB/T 450 的规定进行。
- 4.2 尺寸与尺寸偏差按 GB/T 451.1 测定。
- 4.3 定量按 GB/T 451.2 测定。
- 4.4 柔软度（纵横平均）按 GB/T 8942 测定，以单层测定结果表示。
- 4.5 水抽提液 pH（冷抽提）按 GB/T 1545—2008 的方法 B 中冷抽提法测定。
- 4.6 D65 亮度按 GB/T 7974 测定。
- 4.7 交货水分按 GB/T 462 测定。
- 4.8 尘埃度按 GB/T 1541 测定。
- 4.9 掉毛试验按附录 A 测定。
- 4.10 外观质量采用目测检验。
- 4.11 张数及张数偏差采用目测手动计数法。

5 检验规则

- 5.1 以一次交货数量为 1 批，但每批不应超过 20 000 本（卷）。
- 5.2 计数抽样检验程序按 GB/T 2828.1 规定进行。样本单位为本或卷。接收质量限（AQL）：柔软度（纵横平均）、掉毛试验、尘埃度 AQL=4.0，尺寸及尺寸偏差、定量、水抽提液 pH（冷抽提）、D65 亮度、交货水分、外观质量、张数及张数偏差 AQL=6.5。抽样方案采用正常检验二次抽样方案，检查水平为特殊检查水平 S-2，具体见表 2。

表 2

批量/本（卷）	正常检验二次抽样方案 特殊检查水平 S-2				
	样本量	AQL=4.0		AQL=6.5	
		Ac	Re	Ac	Re
2~150	3	0	1	—	—
	2	—	—	0	1
151~1 200	3	0	1	—	—
	5	—	—	0	2
	5 (10)	—	—	1	2
1 201~20 000	8	0	2	—	—
	8 (16)	1	2	—	—
	5	—	—	0	2
	5 (10)	—	—	1	2

5.3 可接收性的确定：第 1 次检验的样品数量应等于该方案给出的第 1 样本量。如果第 1 样本中发现的不合格品数小于或等于第 1 接收数，应认为该批是可接收的；如果第 1 样本中发现的不合格品数大于或等于第 1 拒收数，应认为是不可接收的。如果第 1 样本中发现的不合格品数介于第 1 接收数与第 1 拒收数之间，应检验由方案给出样本量的第 2 样本并累计在第 1 样本和第 2 样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第 2 接收数，则判定批是可接收的；如果不合格品累计数大于或等于第 2 拒收数，则判定该批是不可接收的。

5.4 需方若对产品质量有异议，应在到货后 1 个月内（或按合同规定）直接向供方提出书面意见，由供需双方共同检验或委托商定的检验部门进行检验，如果检验结果不符合本标准或合同规定，则判该批不可接收，由供方负责处理；如果检验结果符合本标准或合同规定，则判该批可接收，由需方负责处理。

## 6 标志、包装、运输和贮存

6.1 产品的标志应符合 GB/T 10342 的规定。

6.2 产品以卷为单位时，包装按 GB/T 10342 的规定进行；以本为单位时，包装以 50 本为 1 包，4 包为 1 箱，每箱 200 本，采用瓦楞纸箱包装。每箱（卷）产品应附上 1 张产品合格证，并注明商标、产品名称、规格、数量、生产批号、生产日期、生产企业名称和地址、电话、执行标准编号等。

6.3 产品运输时，应使用清洁、防雨、防暴晒的运输工具，不应与有污染性的物质混装，搬运产品应注意轻拿轻放，不应抛扔。

6.4 产品应妥善保管在干燥、清洁、无污染的仓库中，不应与地面直接接触，以防雨、雪、地面潮气、尘埃及其他有害物质的影响。

附 录 A  
(规范性附录)  
掉毛试验的测定

A.1 试验材料

普通玻璃板：表面平滑，干净透明，面积不小于  $100\text{ mm}^2$ 。

A.2 试样的采取

若样品为成品形式，任取成品尺寸大小的试样 3 张；若样品为卷筒形式，裁取尺寸为  $100\text{ mm} \times 100\text{ mm}$  的试样 3 张。

A.3 试验步骤

任取 1 张试样，用手轻轻揉成一个纸团，再将纸团在干净透明的普通玻璃板（A.1）上来回擦拭 10 次（一来一回计为 1 次）。擦拭力度以不擦破试样为宜，擦拭面积不应小于  $100\text{ mm}^2$ 。擦拭完成后，观察玻璃板上有无纸毛出现。按以上步骤测定其余两张试样。

A.4 结果表示

如果 3 张试样擦拭完成后，玻璃板上均没有发现纸毛，则判定该样品合格，否则判为不合格。