

龙岗瓦楞纸箱含水率检测 RoHS检测 质海检测

产品名称	龙岗瓦楞纸箱含水率检测 RoHS检测 质海检测
公司名称	质海检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:质海检测 服务属性:第三方检测机构 服务类型:检测报告，测试认证
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路408-1号101
联系电话	0755-23572571 18681488190

产品详情

基本检测项目

外观质量

合格的纸箱要求印局刷图案、字迹清晰，无断线和缺失情况；图案色度一致，光亮鲜艳而目印刷位置误差小，大纸箱误差在7mm以内，小纸箱误差在4mm以内。表面质量要完好无破损，无污迹。箱体四周无漏润，各箱盖合拢后无缝隙。对纸箱形状来说，箱体内径与设计尺寸公差应保持在大箱±5mm，小箱±3mm之内，外形尺寸大小基本一致，瓦楞纸箱挥盖经开、合180度往复折5次以上，一、二类纸箱的面层和里层、三类纸箱里层缝长度总和不大于70mm，此外，还要求箱体接合规范，边缘整齐，不叠角等。

含水率

所得含水率是指瓦楞原纸或纸板中的水分含量大小，用百分比表示，含水率对纸箱箱体强度有很大的影响，是纸箱3个重缺陷检验项目之一。

瓦楞原纸具有一定的耐压、抗张，抗穿和耐折性能，若水分含量过高，纸质就显得柔软，挺度差，压楞和粘合质量也差。如果水分含量过低，纸质就过脆，压楞时就容易破裂，且耐折性也差。如果瓦楞纸和箱板纸的水分含量易过大时，单面机加工出来的瓦楞纸板，就容易出现卷曲，裱合时，就容易出现起泡泡和脱胶现象，成型的纸箱如果在保存时吸湿受潮，会使纸箱的强度明显下降，影响使用。瓦楞纸箱的含水率标准为 $(12 \pm 4)\%$ 。纸箱含水率的测定，比较准确的检测方法是烘干法，即从纸板或箱体不同部位分别取样若干块，用天平称取约50g的试样，并将其撕成碎片后放入烘箱内，烘干至恒重，即可求出其含水率。含水率的计算公式为：

含水率=（试样原来的重量-试样烘干后的重量）÷试样原来的重量×纸板厚度

瓦楞纸板厚度是指在一定压力下瓦楞纸板上下面间的垂直距离，单位为毫米，是纸箱外观缺陷的检验项

目之一，并直接影响到纸板的边压强度、耐穿强度和抗弯强度等性能。影响纸板厚度的原因很多，若瓦楞纸板厚薄不均，其边压强度、耐穿强度和抗弯强度应相应降低。瓦楞纸板的楞型不同，其厚度也有所差别。

实验室通常采用瓦楞纸板厚度计检测纸板的厚度。厚度计具有一个圆形底盘的压头和柱量头，测量结果可以通过显示器读取。测量头施加的压力为20kpa，测量面的直径约为35.6mm。

纸箱重量

纸箱重量的测量在纸箱企业也是一项重要的工作，纸箱企业在出口报关以及在统计产出时都需要对箱重进行测量。另外，有时客户也会将箱重作为纸箱用料检验的标准之一。纸箱的箱重测试方法虽然极为简单，但容易受水分的影响，导致箱重测量值偏离真实值。

测量工具一般使用精度为1克以上的电子天平，称量范围应在0-5Kg。测量时从同一批纸箱随机抽取三个试样，依照GB/T10739标准，在相对湿度（50±2）%和温度23±1℃的环境中平衡24小时以上，然后再分别测试三个试样的箱重，计算三个重量值的平均值，即为此批纸箱的单个箱重。

要注意试样的温湿平衡处理对获得客观一致的箱重非常重要，没有经过温湿平衡处理的试样，测得的箱重误差可达15%以上。

纸箱的水份含量是影响箱重测量的重要因素，但很多纸箱生产企业或客户受交货时间或测试条件的限制，不经温湿平衡处理即进行称重，结果导致箱重严重偏离真实值。为此，可以使用快速称重的方法，不经温湿平衡即准确测试箱重。

大量的实验数据表明，纸箱在标准温湿环境充分平衡后，水份含量为8%左右，而纸箱的干重是不变的。因此，我们只要测出未经温湿平衡处理前纸箱的重量和水份含量，就可推算出纸箱的真实重量。

测量时，同样要从一批纸箱中随机抽取三个纸箱作为测试试样。分别称出三个试样的箱重，取平均值，测得的值为参考重量，用 M_c 表示，单位为g；再分别测出三个试样的水份，取平均值，测得的值用 w 表示，单位为%。

将测得的 M_c 值和 w 值代入公式，便可推算出温湿平衡后的标准箱重，用 M 表示。标准箱重的推算公式为：

$$M = M_c (1 - w)$$