

瓦楞纸箱检测 TSCA认证要求 资质检测 行业内严谨测试

产品名称	瓦楞纸箱检测 TSCA认证要求 资质检测 行业内严谨测试
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

瓦楞机的主要特点有以下几点：

- (1)原料是卷筒纸，经过压制及胶水粘接成型后，按照一定的尺寸切成单张纸。
- (2)卷筒的封度是有限的，因此制造瓦楞纸的纸度尺寸也是有限的。
- (3)纸长方向是卷筒长的方向，故此方向尺寸只要大于25in，一般都可以订到。
- (4)根据生产的安排，每天只生产一定的度，其他度的纸板插不进来，因此生产的计划性较强。

2瓦楞纸板质量不良现象及原因

露楞：指在纸面上能明显看见坑纹的楞高。一般厂家生产的纸板的底纸均有露楞现象，此属正常，但露坑不能超过3mm且面纸不得露楞。

缺材：指纸板的宽度不够。引起缺材的原因可能是原纸不足度、原纸经加热后缩水、错边(也叫纸边不齐)。引起这些原因可能是驳纸未对齐、纸架走位、原纸筒端面不平整。此外，还与面纸、底纸、见坑纸在运行中的张紧度有关。

露坑：指纸面上能明显看见坑纹，由面纸或底纸缺材引起。

塌楞：指坑纸的峰楞受到超过其承受能力的压力而被压塌。引起塌楞的原因可能是坑机运转、调机不正常(原则上每天均应试机)，双面机内有杂物也与见坑纸所受的压力大小有关(如浆糊轮压不到位或压辊不平衡)。

脱坑：指纸板的各层纸黏合不良。检验脱坑的方法有三种：

(1) 将纸板长度的一边靠近地面约成 60° ，用手掌在纸面上推动；

(2) 拿住纸板幅宽的两边，用适当的力向中间挤压；

(3) 剥离法，如黏合处的纸张纤维未受到破坏，则说明纸黏合不良。脱坑产生的原因可能是施胶量小、异物阻塞浆糊管道、浆位调试不当、浆糊黏度较小、受热时间与温度不合要求；纸板胀缩比例悬殊较大(如面、底、见坑)；面纸、底纸、见坑纸受压不当。

起泡：一般出现在面纸或底纸，原因有以下几方面：

(1) 原纸所含水分大；

(2) 原纸的质量差(厚度不均、杂质较多)；

(3) 施胶量不合要求(头机涂胶太少，吹风后甩坑或头机涂胶太多，抽风散热时间短，水分来不及蒸发)；

(4) 浆糊水分蒸发慢，在纸板内形成空膜；

(5) 温度控制不当，主要为热板；

(6) 压力不当，如浆糊轮压不到位。

油污、斑点：纸板内外不得有油污，面纸不得有斑点(C纸除外)。

破损：纸板中间不能破损，纸板边沿破损以不影响外观为准。

折皱：指纸板面纸或底纸有明显皱纹，引起原因有以下几方面：

(1) 原纸来料折皱；

(2) 生产中未将纸面舒张平整；

(3) 张力控制器没有控制好面纸与底纸的张紧度；

(4) 面纸与底纸的张紧不协调。

弯曲：弯曲度是指纸板弯曲后水平面之间的最高高度与纸板弯曲方向的长度的百分比，分为横向弯曲(坑纹方向)和纵向弯曲(纸板长度方向)两种，一般横向弯曲情况较多。原因有以下几方面：

(1) 水分(构成纸板的各层原料的含水量或浆糊中的含水量及施胶量)；

(2) 张力： 机器牵引力， 控制见坑纸在天桥上的存量(一般其长度应控制在天桥总长的 $1/3$ 内)；

(3) 面、底、支架上的控制器的张力调试；

(4) 原纸的热胀冷缩跟纸板各层纸产生的热胀冷缩比例失衡；

(5) 预热器、加热辊等。

硬度：纸板硬度主要由组成纸板的各层原纸的硬度(特别是坑纸的硬度)决定它受坑机以及楞型的影响。

色差：指同一款纸板的面纸或底纸有明显色差。

3瓦楞纸板平整度

从瓦楞纸板生产线生产出的瓦楞纸板的平整度是瓦楞纸板的重要质量指标，因为瓦楞纸的平整度是瓦楞纸箱质量的基础。

第一，瓦楞纸板的平整度直接关系到瓦楞纸箱的挺度。纸板平整度好，箱壁挺立表明它有一定的挺度;纸板平整度不好，纸箱没有挺度。

第二，瓦楞纸板的平整度直接关系到瓦楞纸箱的耐压强度，耐压强度是瓦楞纸箱的主要质量指标。如某种方便面箱，纸板结构相同，纸板平整度好的耐压力可以达到130kg以上，而纸板平整度不好的耐压力只有60kg。

第三，纸板的平整度还直接关系到纸板印刷质量。在印刷过程中，平整度好的纸板传送误差小，套印精确度高，印刷效果好;平整度不好的纸板传送误差大，套印不准，印刷效果不好，甚至无法进行印刷，造成纸板报废。

第四，纸板的平整度还直接关系到对纸板开槽、切角的精度。在印刷、开槽联合机上，平整度好的纸板传送误差小，开槽、切角准确到位，纸箱成形质量好;如果纸板平整度不好，传送过程中偏差大，开槽、切角不到位，不但影响纸箱的成形质量，而且必然产生大量废品。

影响瓦楞纸板平整度的原因很多。原纸受温度、水分、张力等作用后使纸板结构中的各层纸产生膨胀或收缩，其胀缩比率如果失衡，平整度就会受到破坏，产生翘曲。通常情况下，由于温度和水分原因造成胀缩比率失衡，纸板要发生横向翘曲，即横纸板运行方向往上或往下翘曲。

一般发生横向往上翘曲较多，这是因为单面由过桥下来，经二重深胶后增加了水分，从而增大了膨胀系数，因而易产生横向上翘现象。另外，当双面机速度放慢以后，由于加热板的高温作用，纸板的水分都蒸发到复合纸板的上层，上层纸板膨胀系数增大，所以出来的纸板多呈横向上翘形式。

4技术术语

瓦楞纸：在瓦楞原纸上轧成的波纹状纸，赋予瓦楞纸板一定的强度和缓冲性。

厚度：是指纸或纸板在两测量板间受一定压力下直接测量的厚度，其结果以mm表示(GB451.3—89)。

定量(克重)：1平方米面积的纸的重量，单位为g/m²。

紧度：纸的定量与其厚度之比，单位为g/cm³或kg/m³。1g/cm³ = 1000kg/m³(GB451.3—89)。

定量偏差：一定试样的纸(板)定量z大值减z小值的差与其平均值的比值，用%表示。

内撕裂度：是指撕裂预先切口的纸(板)至一定长度所需要的力，用mN(gf)表示。

撕裂指数：平均内撕裂度除以定量为撕裂指数，以mN·m²/g表示(GB455.1—89)。

抗张强度：拉断单位宽度的纸使用的力与其宽度的比值，单位为kN/m(GB453—89)。

抗张指数：抗张强度与定量的比，用N·m/g表示。

耐破(强)度：单位面积的纸板被压破时可以承受的压力，用kPa或kgf/cm²表示。(1 kgf/cm² = 98kPa)

耐破指数：耐破度与定量的比值，单位为kPa · m²/g(GB1539—89)。

环压强度：环形试样边缘受压直至压溃所能承受的z大压缩力，以kN/m表示(GB/T2679.8—1995)。

环压强度指数：环压强度与定量的比值，用N · m/g表示 (GB/T2679.8—1995)。

边压强度：单位长度的瓦楞纸板，坑纹方向被压坏受到的压力，单位为N/m或kgf/cm(GB6546—86)。

黏合强度：把单位面积的瓦楞纸与箱板纸分离开所用的力，单位为N/m或kgf/cm(GB6548—86)。

戳穿强度：用一定形状的角锥穿过纸板所需的功。即包括开始穿刺及使纸板撕裂弯折成孔所需的功。用kgf · cm(J)表示[1J=10.2kgf · cm(GB2679—81)]。

含水率：把纸样按照一定标准烘干至恒重，其质量减少值与烘干前纸样重量的比值，用%表示(GB462)。

纸箱的抗压强度：保证纸箱受压不被压坏的z大的力与其底面积的比值，单位用kPa或kgf/cm²表示。

5质量检测术语

严重缺陷：是指产品在使用、维护时使依赖该产品的个人有发生危险的缺陷，也指导致产品原先预定的功能丧失或不能得到满足的缺陷(CRI)。

主要缺陷：降低产品的使用性能，其结果或许会导致故障的缺陷(MAJ)。

次要缺陷：指虽与原先预定的标准有差异，但在使用和操作效果上并无多大影响的缺陷(MIN)。

全检：对生产的成品或半成品全部检验，以确保无质量问题，一般是对客户要求严格的产品已发现有较大质量问题，或下道工序成本较高时，对成品或半成品进行全检。

抽样检验：依据一定的抽样标准，对原料、半成品、成品进行部分检验。在来料检验、生产各工序自检、大部分成品检验时一般采取这种检验方式。

免检：依据一定的标准，对成品不需检验即可入库出货。对于工序简单、产品简单、生产工序管控严格的产品可使用这种检验方式。

尺寸超差：尺寸超过客户要求或国标规定的误差范围。

高低楞：瓦楞纸楞高起伏波动大，纸板厚度不均，其差值超出公差。

表面折皱：瓦楞纸板的箱板纸有明显的折皱。

塌坑：坑纸受外力作用被压瘪。

粘接不牢：黏合强度达不到要求，箱板纸或面纸与瓦楞纸容易脱开。

定量不足：纸板的总定量小于规定的标准。

硬度不够：纸板含水量过大或原料定量不足而使纸板达不到相应的耐破强度和戳穿强度。

坑纸变形：由于受潮或脱水使坑纸发生弯曲变形。国标规定1m的单张纸板，弯曲不超过20mm。

脱胶：箱板纸和瓦楞纸未黏合。胶脱面积每平方米不大于20cm²。

爆线：啤线或压线部分纸内面或外面破裂。

爆角：折叠时角上破裂。

叠钉：两个或多个箱钉打在一起。

翘钉：钉脚未压平而翘起。

钉不透：钉脚未能穿透纸板，一般是由于钉脚折叠所致。

锈斑：箱钉生锈并使接触纸板产生锈迹。

剪刀差：量取结合部位上下两端压痕线处两刀距离之差，国标规定剪刀差大型箱不超过7mm，中型箱不超过6mm，小型箱不超过4mm。

楞斜：压线或啤线不与坑纹平行或垂直，大型箱的楞斜不超过3个楞，小型箱的楞斜不超过2个楞。

缺材：瓦楞纸箱的箱板纸超过瓦楞纸。

露楞(坑)：瓦楞纸箱的瓦楞纸超过箱板纸。

透胶：黏合的胶水溢出。

粘花：溢出的胶水粘在相邻的箱子上而使箱子的表面受损。

跑线：黏合时未能沿啤线或压线折叠而使粘接时啤线或压线不能对齐。

色差：印刷的颜色与标准色的差异。

套印不准：印刷中各版之间相对位置未对准而使图案产生偏差。

露白：由于套印不准或纸张变形而使本该有颜色的地方露出纸色。

透印：印刷品一面的油墨渗透到另一面。

漆花：印刷纸张印刷的一面和上一张纸粘连而使印刷面受损伤。

刮花：印刷纸由于搬运等外力作用而使印刷面受到损伤。

表面脏污：未印刷的地方染上油墨或其他原因而使纸箱表面不洁净。