

中國國家標準	銅版紙	總號	13140
CNS		類號	P2080

Art Paper

- 適用範圍：本標準適用於以印刷彩色廣告等為目的，將原紙表面施以每面 $10\text{g}/\text{m}^2$ 以上之塗料加工，並經超壓光機處理，使表面顯現光亮平滑之銅版紙。
- 等級：銅版紙可分為特級及普級兩種等級。
- 原紙：本品所用原紙，其纖維組成依表1之規定。

表 1

等級	原紙之纖維組成
特級	100%化學紙漿
普級	60%以上化學紙漿，餘為機械紙漿

- 品質：本品需表面光亮，塗佈均勻，具有良好之吸墨性及表面強度，適合精緻之彩色印刷，其品質應符合下列各項規定。
 - 色澤：本品之色澤一般為白色或近白色，白度應照表3之規定。有色澤者，其色澤由買賣雙方協訂之。
 - 尺度：本品之常用尺度為 $788\text{mm} \times 1091\text{mm}$ 及 $635\text{mm} \times 889\text{mm}$ 兩種，許可差為 $\begin{matrix} +6 \\ -0 \end{matrix}\text{mm}$ ，其他尺度可由買賣雙方協訂之。
 - 基重：本品之基重範圍如表2。

表 2

種類	基重 (g/m^2)	基重容許差 (%)
單面	60~150	±5
雙面	70~190	±5

- 物理性質：本品之正面物理性質，須符合表3之規定。

表 3

等級	基重範圍 (g/m^2)	白度 (%)	光澤度 (%) 75°角	表面強度 (IGT試驗機) (cm/sec) 中黏度印油		平滑度 ($\text{scc}/10\text{mL}$)	K&N 吸墨度
				正面	反面		
特級	60~80	82	50	96	76	600	5~20
	85~106		55			500	
	120~190		55			400	
普級	60~80	75	45	96	76	500	5~20
	85~106		50			400	
	120~190		50			300	

註：表列數值，除基重及K&N吸墨度外，均為平均最小值。

(共 2 頁)

公布日期 82年 1 月 28 日	經濟部中央標準局印行	修訂日期 年 月 日
----------------------	------------	---------------

6. 檢 驗

- 6.1 採樣及樣品調製：依CNS 1351〔紙之採樣及樣品調製法〕。
- 6.2 紙之纖維組成：依CNS 2514〔紙漿及紙之纖維組成試驗法〕。
- 6.3 基重：依CNS 1352〔紙與紙板之基重試驗法〕。
- 6.4 白度：依CNS 1466〔紙漿、紙及紙板白度試驗法〕。
- 6.5 光澤度：依CNS 7299〔紙及紙板75度光澤度試驗法〕。
- 6.6 表面強度：依CNS 10579〔紙及紙板表面強度試驗法（IGT試驗機）〕。
- 6.7 平滑度：依CNS 2513〔紙之平滑度試驗法〕。
- 6.8 吸墨度：依CNS13142〔紙張吸墨度試驗法（K&N油墨吸收試驗法）〕。
7. 標 示：本品每一包裝上應照表4加以標示。

表 4

品名：銅版紙
種類：特（普）級，_____ 面塗佈
基重：_____ g/m ²
每張張數：_____ 張，每包重量 _____ kg
尺度：寬 _____ mm × 長 _____ mm
製造廠名：_____

此外，並在包裝上用一箭頭指示紙張之縱向。

引用標準：CNS 1351 紙之採樣及樣品調製法
 CNS 1352 紙與紙板之基重試驗法
 CNS 1466 紙漿、紙及紙板白度試驗法
 CNS 2513 紙之平滑度試驗法
 CNS 2514 紙漿及紙之纖維組成試驗法
 CNS 7299 紙及紙板75度光澤度試驗法
 CNS 10579 紙及紙板表面強度試驗法（IGT試驗機）
 CNS 13142 紙張吸墨度試驗法（K&N油墨吸收試驗法）