



中华人民共和国国家标准

GB 10456—89

电 化 铝 烫 印 箔

Hot stamping foil

1989-03-22发布

1989-10-01实施

国家技术监督局 发布

本标准参照采用国际标准 ISO 2767《金属的表面处理——铝及铝合金的阳极氧化——45°的镜面反射——总折射率——影象明亮度》的测试方法部分。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电化铝烫印箔产品主要技术指标、试验方法和检验规则。

本标准适用于以聚酯薄膜为基材,经着色、真空镀铝、涂粘着剂而制成的主要用于纸张制品的烫印箔。

2 引用标准

- GB 3979 物体色的测量方法
- GB 7706 凸版装璜印刷品
- GB 6543 瓦楞纸箱
- GB 10335 涂布胶版印刷纸

3 技术要求

3.1 外观质量应符合表1要求。

表 1

指 标 名 称	等 级	一 级 品	
		一 级 品	二 级 品
外观	涂层	涂层均匀	涂层较均匀
	接头	每60 m 中接头数不超过2个	每60 m 中接头数不超过4个
	砂眼 ¹⁾	目测数量不超过8个/m ²	目测数量不超过12个/m ²
	黄斑 ²⁾	不允许有黄斑	允许每60 m 中有累计长度不超过10 m 的不影响烫印质量的黄斑
	机械损伤	不允许有划痕	每60 m 中划痕累计长度不超过10 m

注: 1) 砂眼是指真空镀铝时,铝颗粒的溅射等原因造成的薄膜缺陷。本规定的砂眼大小是指肉眼可见孔的最大尺寸小于1.0 mm。

2) 黄斑是指镀铝层有轻微发黄。

3.2 产品规格应符合表2要求。