

ICS 39.060
分类号: Y88
备案号: 24948-2008

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1734—2008
代替 QB/T 1734—1993

金 箔

Gold foil

2008-06-16 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1734—1993《金箔》的修订。

本标准与 QB/T 1734—1993 相比，主要差异如下：

- 金箔以金含量分类中增加了九九金箔、九六金箔、九二金箔；
- 产品规格中增加了 109.0 mm×109.0 mm、85.0 mm×85.0 mm、80.0 mm×80.0 mm、44.5 mm×44.5 mm 的规格，相应增加了尺寸偏差要求；
- 每百张产品的单张平均厚度改为 (0.11 ± 0.02) μm 。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国首饰标准化技术委员会 (SAC/TC 256) 归口。

本标准起草单位：南京金陵金箔股份有限公司、国家首饰质量监督检验中心。

本标准主要起草人：何其保、朱玉祥、李素青、李玉鹏。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1734—1993。

金 箔

1 范围

本标准规定了金箔的分类与命名、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于建筑及雕(塑)像的贴金用金箔,亦适用于中成药裹金、砚墨的配方、家具与工艺品的装饰、装潢等用金箔。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法(火试金法) (ISO 11462: 1997, MOD)

GB/T 21198.6 贵金属合金首饰中贵金属含量的测定 ICP 光谱法 第6部分: 差减法

GB/T 18043 贵金属首饰含量的无损检测方法 X 射线荧光光谱法

QB/T 1133 首饰 金覆盖层厚度的测定方法 化学法

QB/T 1135 首饰 金银覆盖层厚度的测定方法 X 射线荧光光谱法

3 分类与命名

3.1 金箔以金含量分类并命名为: 九九金箔 九八金箔、九六金箔、九二金箔、七七金箔、七四金箔。

3.2 金箔以产品规格(长×宽)分类为: 109.0 mm×109.0 mm; 93.3 mm×93.3 mm; 85.0 mm×85.0 mm; 83.3 mm×83.3 mm; 80.0 mm×80.0 mm; 44.5 mm×44.5 mm。

3.3 特殊品种按订货合同要求。

4 要求

4.1 外观

同批产品无色差,边角整齐,无破损。每张金箔中不应有大于 0.5mm^2 的砂眼。

4.2 金含量

产品的金含量应符合如下规定:

——九九金箔金含量: $99\%\pm 0.5\%$;

——九八金箔金含量: $98\%\pm 1\%$;

——九六金箔金含量: $96\%\pm 1\%$;

——九二金箔金含量: $92\%\pm 1\%$;

——七七金箔金含量: $77\%\pm 1\%$;

——七四金箔金含量: $74\%\pm 1\%$ 。

4.3 规格及尺寸偏差

产品规格见3.2,尺寸偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

4.4 厚度

每百张产品的单张平均厚度为 $(0.11\pm 0.02)\ \mu\text{m}$ 。

5 试验方法

5.1 产品外观

目测比较：将产品放在衬纸上，在自然光线下或 40W 日光灯下 0.8m 视距，目视符合本标准 4.1 要求。

5.2 产品金含量

按 GB/T 9288、GB/T 21198.6 和 GB/T 18043 规定的方法测定，GB/T 9288 为仲裁检验方法。

注：应用 GB/T 21198.6 的方法测定时，只需测定 Ag、Cu 和 Fe 三种元素。

5.3 产品规格

用精度不低于 0.10mm 的游标卡尺在衬纸上测量产品边长。

5.4 产品厚度

按 QB/T 1135 方法进行测定，或按 QB/T 1133 方法测量和计算。

6 检验规则

6.1 金含量检验：原材料在投产前进行。金原料每熔炉采样数不少于 1 个。金料每熔炉大于 5kg 的，样数不少于 2 个。当样本不合格时，该批材料不得投产，应重新配料熔化检验。

6.2 产品须经厂质检部门按本标准检验合格后，并附有产品合格证方可出厂。

6.3 产品检验分出厂检验和型式检验。

6.3.1 出厂检验项目按为 4.1、4.3，实行全数检查。

6.3.2 型式检验在正常情况下，每年进行 1 次，发生下列情况之一时亦应进行型式检验。

- a) 当材料和工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- b) 质量监督管理机构提出质量检查时。

6.3.3 型式检验规则：样本从出厂检验合格品中抽取 200 张。判别水平 DL、样本数、要求、试验方法、不合格质量水平 RQL、判定数组 Ac、Re 按表 1 规定。

表 1 型式检验抽样方案

样本数/张	要求	试验方法	判别水平 DL	不合格质量水平 RQL	判定数组	
					Ac	Re
200	4.2	5.2	II	2.0	1	2
	4.4	5.4				

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 包装盒内应附有产品合格证，合格证上应有下列标志。

- a) 产品名称、规格、数量；
- b) 出厂日期；
- c) 检验日期；
- d) 检验工号。

7.1.2 外包装盒上应有下列标志。

- a) 产品名称、规格、数量；
- b) 采用标准编号；
- c) 商标；
- d) 厂名、厂址；

e) 出厂日期;

f) “切勿重压”、“严防潮湿”等字样。

7.2 包装

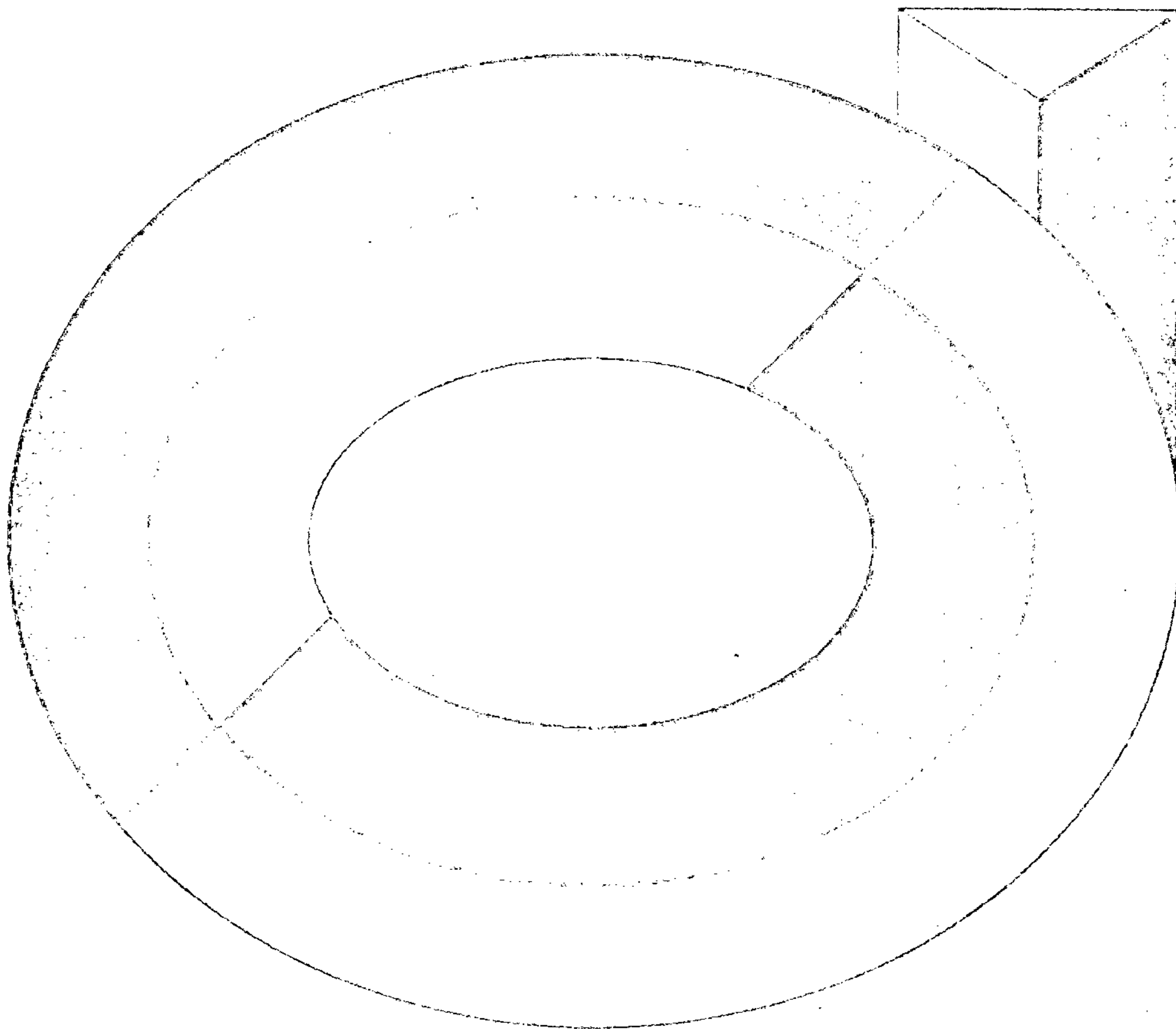
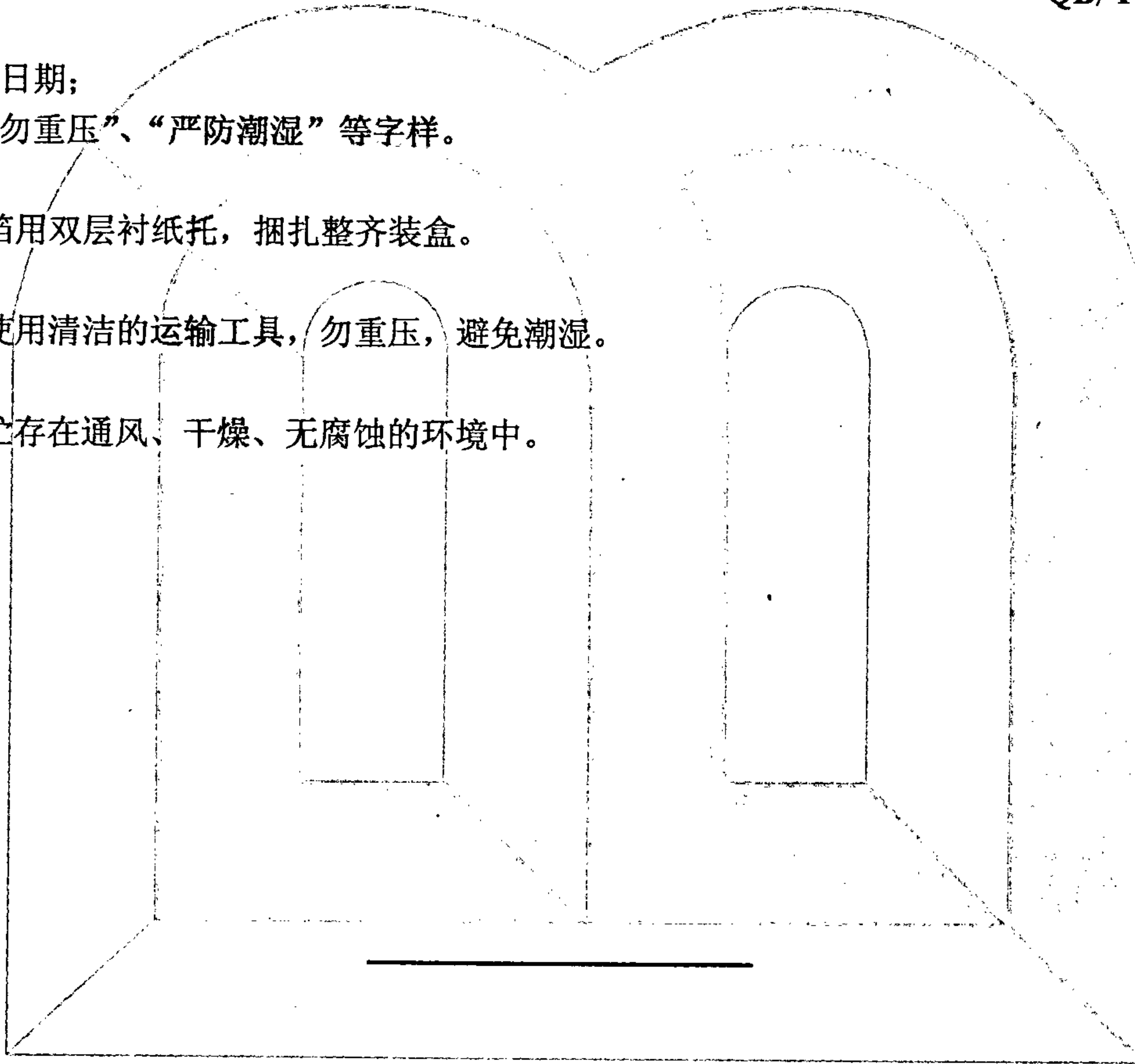
每张金箔用双层衬纸托，捆扎整齐装盒。

7.3 运输

产品应使用清洁的运输工具，勿重压，避免潮湿。

7.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、无腐蚀的环境中。



中华人民共和国
轻工行业标准
金箔

QB/T 1734—2008

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

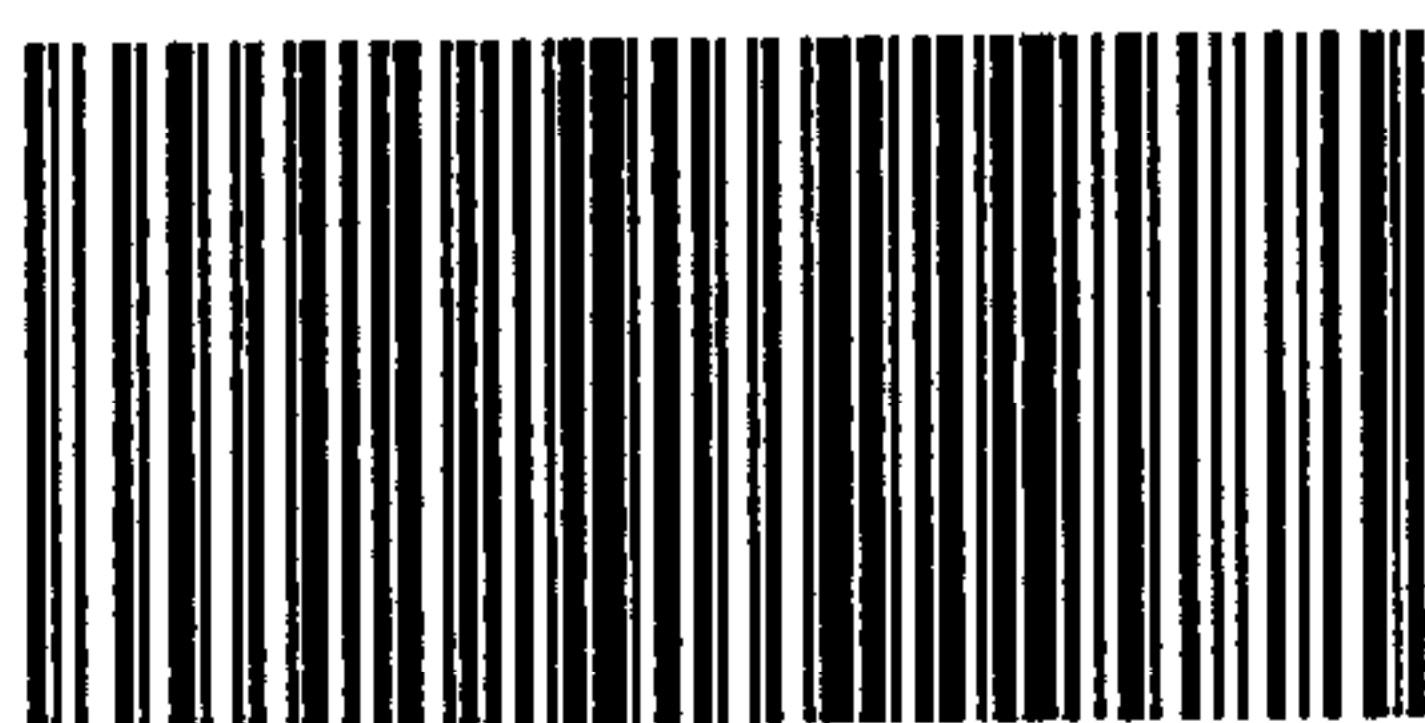
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3256

印数：1—200册



QB/T 1734—2008