

GIẤY THAN

TCVN
1604 — 75

Có hiệu lực
từ 1-1-1976

Tiêu chuẩn này chỉ áp dụng cho giấy than một mặt dùng để đánh máy hoặc viết tay.

1. KÝ HIỆU VÀ KÍCH THƯỚC

Cần phải sản xuất giấy than một mặt theo các ký hiệu có kích thước nêu trong bảng 1.

mm

Bảng 1

Ký hiệu	Kích thước	Sai lệch cho phép	
		Loại 1	Loại 2
GT — 01A	210 × 297	± 2	± 3
GT — 01B	297 × 420		
GT — 01C	420 × 594	± 3	

Chú thích. Khi có yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất giấy than có kích thước 210 × 280 mm.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Giấy cốt dùng để sản xuất giấy than cần phải phù hợp với các chỉ tiêu cơ bản nêu trong bảng 2.

Chú thích. Những yêu cầu khác về nguyên liệu, trong khi chưa có tiêu chuẩn nhà nước, do bộ chủ quản quy định.

Bảng 2

Tên chỉ tiêu	Mức	Sai lệch cho phép
Khối lượng diện tích, g/m^2	17	± 1
Chiều dày, mm	0,025	$\pm 0,005$
Độ dài kéo đứt bình quân, m	5 000	± 5
Thành phần nước, %	7	± 1

2.2. Mực màu phủ trên bề mặt giấy than phải là mực bột màu.

2.3. Những chỉ tiêu kỹ thuật của giấy than phải phù hợp với các mức nêu trong bảng 3.

Bảng 3

Tên chỉ tiêu	Mức		Phương pháp thử
	Loại 1	Loại 2	
Số bản in được cùng một lúc, không nhỏ hơn	8	6	Theo điều 3.2
Số lần sử dụng lại được, không nhỏ hơn	8	6	Theo điều 3.3

2.4. Những khuyết tật của giấy than không được vượt quá quy định trong bảng 4.

2.5. Chữ in bằng giấy than phải sạch sẽ, dễ đọc và bám chắc trên giấy đánh máy.

2.6. Sau mỗi lần đánh máy, các tờ giấy than không được dính vào các tờ giấy đánh máy.

2.7. Giấy than chỉ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật này trong 12 tháng.

Tên khuyết tật	Giấy có ký hiệu	Khuyết tật cho phép trong 1 tờ	
		Loại 1	Loại 2
1. Số lỗ chàm kim đường kính đến 0,5 mm, không được quá	GT — 01A	5	10
	GT — 01B	8	15
	GT — 01C	15	30
2. Số hạt mực đồng cục đường kính đến 2 mm, không được quá	GT — 01A	10	20
	GT — 01B	20	40
	GT — 01C	30	80
3. Số vết mực với chiều rộng đến 0,5 mm chạy dài suốt tờ giấy, không được quá	GT — 01A	2	3
	GT — 01B	3	5
	GT — 01C	5	7
4. Không quá 1 vết mực chạy dài trên tờ giấy, cách biên đến 3 cm, có chiều rộng lớn nhất, mm	Cả 3 cỡ loại	1	1,5

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Khi cần kiểm tra chất lượng giấy than theo những yêu cầu kỹ thuật của tiêu chuẩn này, cần phải sử dụng qui tắc lấy mẫu và chuẩn bị mẫu thử theo những quy định riêng và phương pháp thử nêu ra dưới đây.

Chú thích. Trong khi chưa có tiêu chuẩn nhà nước về phương pháp lấy mẫu, việc lấy mẫu cho phép tiến hành theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.

3.2. Để xác định số bản in được cùng một lúc, dùng máy chữ thường và lực trung bình của người đánh máy chữ thành thạo để đánh. Cách tiến hành:

- Lấy 8 tờ giấy đánh máy trắng có khối lượng diện tích từ 25 — 28 g/m², có kích thước phù hợp với mẫu giấy than đã chuẩn bị;
- Lót giữa chúng những tờ giấy than mẫu;

- Lắp vào máy chữ.
- Đánh máy tất cả các mẫu chữ, chữ số và dấu có sẵn trên máy chữ.

Giấy than đạt tiêu chuẩn này khi trên bản in cuối cùng, tất cả các chữ, chữ số và dấu phải rõ ràng và đầy đủ (trừ những khuyết tật do máy chữ gây nên).

3.3. Để xác định số lần sử dụng lại được cũng dùng máy chữ và lực đánh máy như ở điều 3.2. Cách tiến hành :

- Dán mặt không phủ mực của mẫu giấy than có kích thước $210 \times 100 \text{ mm}$ lên tờ giấy viết số 1 có khối lượng diện tích khoảng 60 g/m^2 (dán ở 2 bên lề hoặc 4 góc) ;

- Áp mặt phủ màu của giấy than vào một tờ giấy đánh máy trắng có khối lượng diện tích từ $25 - 28 \text{ g/m}^2$;

- Lắp vào máy chữ ;

- Dùng hai cái kẹp kẹp chặt tờ giấy viết nói trên vào băng trượt của máy chữ để tờ giấy viết và tờ giấy than mẫu ở vị trí cố định thích hợp trong khi tờ giấy đánh máy vẫn chuyển dịch theo chiều lăn của trục máy.

- Đánh máy 8 dòng có độ dài đồng nhất nhưng không ngắn hơn 120 mm với các mẫu chữ c, e, o, g nối tiếp nhau theo trật tự cố định.

Thử ít nhất là 3 mẫu.

Giấy than đạt tiêu chuẩn này khi trên dòng thứ 8 của mỗi mẫu vẫn hiện rõ ràng và đầy đủ các chữ đã in được (trừ những khuyết tật do máy chữ gây nên).

3.4. Để xác định độ đồng đều của lớp màu phủ trên mặt giấy than cũng dùng máy chữ và lực đánh máy như ở điều 3.2. Cách tiến hành :

- Dùng 2 tờ giấy viết số 1 có khối lượng diện tích khoảng 60 g/m^2 và kích thước phù hợp với tờ mẫu giấy than.

- Đặt giữa chúng một tờ giấy than mẫu có kích thước $210 \times 100 \text{ mm}$.

- Lắp chúng vào máy chữ.

- Đánh máy 7 — 10 dòng với 1 mẫu chữ nào đó.

Thử từ 3 đến 5 lần.

Những chữ in được phải có cường độ màu sắc đồng đều.

3.5. Để xác định những khuyết tật trong bảng 4 thì dùng mắt thường với ánh sáng đèn huỳnh quang có công suất 40W hoặc ánh sáng tự nhiên để kiểm tra và ghi nhận số lượng những khuyết tật của chúng như sau : soi ngược chiều với ánh sáng khi khoảng cách từ đèn phát sáng đến mẫu thử là 900 — 1000 mm (nếu với ánh sáng tự nhiên thì vừa tầm quan sát rõ).

3.6. Để xác định độ bám vững của chữ in trên tờ giấy đánh máy ở điều 2.4, lấy tờ giấy viết đã thử ở điều 3.4 đặt lên tấm kính cỡ $5 \times 200 \times 400$ mm. Đặt lên trên chúng một tờ giấy đánh máy có kích thước 50×200 mm. Trên cùng đặt một dụng cụ có tải trọng 3 g, có đường kính 20 mm, mặt dưới và góc đã mài nhẵn với độ nhẵn $\nabla 7$ trở lên.

Dùng tay kéo tờ giấy đánh máy cho trượt lên mặt tờ giấy có mẫu in một lượt. Quan sát mặt tờ giấy đánh máy ở vị trí mang tải trọng. Cho phép vết mực dầy ra không đáng kể.

4. BAO GÓI, GHI NHÃN, BẢO QUẢN, VẬN CHUYỂN

4.1. Giấy than phải bao gói bằng hộp cactông. Hộp phải bảo quản được giấy than không bị nhăn, bị gấp nếp khi vận chuyển và bảo quản.

4.2. Xếp 1 hoặc 5 tập (mỗi tập 100 tờ) giấy than vào 1 hộp. Số lượng tờ trong mỗi tập không được sai lệch quá ± 2 tờ.

4.3. Mỗi tập giấy than phải được phủ 1 tờ giấy cốt có kích thước tương ứng, trên mặt phủ màu và bao bằng 1 tờ giấy bao gói hoặc đựng trong một túi giấy có tráng chất chống ẩm.

4.4. Số lượng hộp đóng trong một hòm phải theo đúng quy định trong bảng 5.

Bảng 5

Ký hiệu	Hộp 100 tờ		Hộp 500 tờ	
	hòm gỗ	hòm cactông	hòm gỗ	hòm cactông
GT — 01A	100	50	20	10
GT — 01B	50	25	10	5
GT — 01C	25	—	5	—

4.5. Trên mỗi hộp giấy than phải ghi nhãn. Trên nhãn ghi :

- tên hoặc dấu hiệu của cơ sở sản xuất ;
- địa chỉ của cơ sở sản xuất ;
- ký hiệu của giấy than ;
- kích thước tờ ;
- số lượng tờ ;
- số hiệu của tiêu chuẩn này.

Trong mỗi hộp phải có phiếu bảo hành và ghi rõ ngày tháng sản xuất.

4.6. Trên mỗi hòm giấy than phải ghi nhãn. Trên nhãn ghi :

- ký hiệu của giấy than ;
- số lượng tờ trong 1 hộp và số lượng hộp trong 1 hòm ;
- địa chỉ cơ sở sản xuất ;
- ký hiệu bảo quản.

4.7. Phải bảo quản giấy than trong nhà kho thoáng, mát và khô ráo.

Giấy than phải được để cách tường ít nhất là 300 mm và cách nền kho ít nhất là 400 mm.

4.8. Khi chuyên chở giấy than bằng các phương tiện vận tải phải để các hộp giấy than trong hòm gỗ hoặc cactông, phải xếp các hòm giấy than trong toa kín hoặc khoang kín hay phải có che chắn tránh mưa nắng.

4.9. Khi xếp dỡ giấy than, không được ném, vứt để tránh làm hư hỏng bao bì và giấy than. Đối với hòm cactông, không được chồng cao quá 5 lớp.
