



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22838.13—2009

---

## 卷烟和滤棒物理性能的测定 第 13 部分：滤棒圆度

Determination of physical characteristics for cigarettes and filter rods—  
Part 13: Filter rods roundness

2009-04-03 发布

2009-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 22838《卷烟和滤棒物理性能的测定》分为 18 个部分：

- 第 1 部分：卷烟包装和标识；
- 第 2 部分：长度 光电法；
- 第 3 部分：圆周 激光法；
- 第 4 部分：卷烟质量；
- 第 5 部分：卷烟吸阻和滤棒压降；
- 第 6 部分：硬度；
- 第 7 部分：卷烟含末率；
- 第 8 部分：含水率；
- 第 9 部分：卷烟空头；
- 第 10 部分：爆口；
- 第 11 部分：卷烟熄火；
- 第 12 部分：卷烟外观；
- 第 13 部分：滤棒圆度；
- 第 14 部分：滤棒外观；
- 第 15 部分：卷烟 通风的测定 定义和测量原理；
- 第 16 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 旋转笼法；
- 第 17 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 振动法；
- 第 18 部分：卷烟 端部掉落烟丝的测定 旋转箱法。

本部分为 GB/T 22838 的第 13 部分。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(SAC/TC 144)归口。

本部分主要起草单位：国家烟草质量监督检验中心。

本部分主要起草人：周德成、李晓辉、周明珠、邢军、刘锋。

# 卷烟和滤棒物理性能的测定

## 第 13 部分:滤棒圆度

### 1 范围

GB/T 22838 的本部分规定了滤棒圆度的测定方法。  
本部分适用于滤棒。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 22838 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 5605—2002 烟草和烟草制品 醋酸纤维滤棒

GB/T 15270—2001 烟草和烟草制品 聚丙烯丝束滤棒

GB/T 16447 烟草和烟草制品 调节和测试的大气环境(GB/T 16447—2004, ISO 3402:1999, IDT)

### 3 原理

利用投影或光电的方法,分别测量滤棒的最大直径和最小直径,两直径之差即为圆度。

### 4 仪器设备

#### 4.1 测定圆度所需要的仪器应满足以下要求:

- 一个能产生平行光(激光或普通光)的光学系统;
- 可以对试样进行至少 100 次的旋转投影或扫描测定;
- 测头:测定过程中,试样连续转动至少 180°;
- 光电接收装置及数据处理系统;
- 仪器测定结果(直径)准确度:0.01 mm。

#### 4.2 标准棒:准确度(直径)0.005 mm。

### 5 取样及样品制备

醋酸纤维滤棒按照 GB/T 5605—2002 中 6.1 抽取实验室样品,按照 5.6 制备试料。

聚丙烯丝束滤棒按照 GB/T 15270—2001 中 6.2 抽取实验室样品,按照 6.3.2 制备试料。

### 6 测定步骤

按照 GB/T 16447 进行样品调节,并在相应的环境条件下测试。

- 6.1 用标准棒对仪器进行校准。
- 6.2 将试样置入测头内,使平行光束照射到试样中部的有效测量部位。
- 6.3 试样转动时,对试样进行投影或扫描。
- 6.4 光电接收装置及数据处理系统给出试样直径的最大值、最小值,或直接给出最大直径与最小直径之差。
- 6.5 重复 6.2~6.4 的步骤,共测试 30 支试样。