

ICS 01.040.85
A 22



中华人民共和国国家标准

GB/T 36928—2018

压光机术语

Calender terminology

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
压 光 机 术 语
GB/T 36928—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年12月第一版

*

书号: 155066·1-62124

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国轻工业机械标准化技术委员会(SAC/TC 101)归口。

本标准起草单位:轻工业杭州机电设计研究院有限公司、南京林业大学、天津科技大学、江阴市国光轧光机纤维辊有限公司。

本标准起草人:杨旭、张向农、张辉、侯庆喜、吴成坤、王晨、张益。

压 光 机 术 语

1 范围

本标准规定了压光机的术语和定义。

本标准适用于造纸用压光机。

2 基本术语

2.1

压光 calendering

通过机械摩擦或挤压等方式改变纸幅的表面平滑度、光泽度、紧度等指标的加工过程。

2.2

施光 glazing; polishing

用摩擦或打磨的方法使纸幅表面获得高光泽度的整饰作业。

2.3

摩擦施光 friction glazing

通过摩擦作用使纸幅获得光泽的作业。

2.4

隧石磨光 flint glazing

以一定压力将隧石压在纸面上作往复运动使纸面获得光泽的作业。

2.5

毛刷施光 brush polishing

通过毛刷的摩擦作用使纸幅表面产生光泽的整饰作业。

2.6

蒸汽光泽加工 steam finishing

用蒸汽调湿,然后通过压光使纸幅获得光泽的作业。

2.7

硬压光 hard calendering

采用硬压辊辊面组成的刚性压区实现的压光作业。

2.8

超级压光 super calendering

由软硬辊组成的多压区压光辊组,以提高纸幅光泽度为主的整饰效果的压光作业。

2.9

软压光 soft calendering

采用高温热辊及软辊组成的弹性压区,通过表面剪切和压搓方式实现的压光作业。