



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 33248—2016

---

## 印刷技术 胶印橡皮布

Graphic technology—Blankets for offset printing

(ISO 12636:1998, MOD)

2016-12-13 发布

2017-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 12636:1998《印刷技术 胶印橡皮布》。

本标准与 ISO 12636:1998 相比,在结构上有较多调整,为了方便比较,在附录 A 中列出了本标准与 ISO 12636:1998 标准章条编号变化对照一览表。

本标准与 ISO 12636:1998 相比,存在技术性差异,这些差异涉及的技术条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示,在附录 B 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表以供参考。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 删除了 ISO 12636:1998 标准的资料性附录 A“SI 值与 FPS 值的对应关系”;
- 在 4.6 的“注”中增加了关于 1 000 kPa 条件下压缩量的参考技术数据;
- 将 ISO 12636:1998 标准 4.6.3 和 4.6.4 的内容并入本标准 5.7.1;
- 增加了资料性附录 A“本标准章条编号与 ISO 12636:1998 章条编号对照”;
- 增加了资料性附录 B“本标准与 ISO 12636:1998 技术性差异及其原因”;
- 增加了资料性附录 C“胶印橡皮布结构示意图”。

本标准由国家新闻出版广电总局提出。

本标准由全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC 170)归口。

本标准起草单位:上海新星印刷器材有限公司、上海烟草印刷有限公司、深圳职业技术学院、上海宝春印刷橡皮研制有限公司、上海出版印刷高等专科学校、江苏康普印刷科技有限公司、金鹰(福建)印刷有限公司、北京黎马敦太平洋包装有限公司、深圳市力群印务有限公司、上海世光印务有限公司。

本标准起草人:徐毛清、蒋兆荣、孙健法、陆斌、朱永双、吴宝春、薛克、杨国强、刘竞、柏雪松、谢良玉、叶辉。

## 引 言

橡皮布是所有胶印机必需的组成部分。它的性能对于印刷机的机械状况和所生产的印刷品的视觉效果都有很大的影响。因此,对橡皮布的一些基本性能提供检测方法、统一的数值和允差是非常有用的。这将使供方能够使用统一的、众所周知的方法对不同类型橡皮布的性能进行描述。这还可以帮助印刷企业为特定的印刷机类型或印刷机状态选择适当的橡皮布类型。而且,印刷机也可以根据采用统一检测方法得到的橡皮布数据进行设计。

# 印刷技术 胶印橡皮布

## 1 范围

本标准规定了胶印橡皮布的术语和定义、技术要求及检测方法。

本标准适用于常用的胶印橡皮布。

本标准不适用于无发泡气垫层的胶印橡皮布,不适用于不张紧或不夹紧的胶印橡皮布,也不适用于无缝套筒式胶印橡皮布。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 6062 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**轴向 across direction**

拟使用的橡皮布垂直于转动方向那条边的方向。

### 3.2

**粘合强度 adhesion strength**

使两个被粘合界面分离时分离单位宽度试样所需要的力。

[GB/T 532—2008,3.1]

### 3.3

**周向 around-the-cylinder direction**

拟使用的橡皮布沿着转动方向那条边的方向。

### 3.4

**平均厚度 average thickness**

对一块裁切好的橡皮布按图1所示的点进行厚度测量,其中两个点在相对的角上,另外两个点为垂直两条边的中点,四个点厚度测量值的平均值。