

ICS 39.060
Y88

T/JSGA

江 苏 省 团 体 标 准

T/JSGA004-2020

金箔

Gold foil

2020-08-26 发布

2020-09-01 实施

江苏省黄金协会 发布

目 录

前言.....	I
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 分类和命名.....	1
4 要求.....	1
5 试验方法.....	2
6 检验规则.....	2
7 标志、包装、运输、贮存.....	3

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本标准由南京金陵金箔集团股份有限公司提出并归口。

本标准起草单位：南京金陵金箔集团股份有限公司、南京金箔行业协会、国家金银制品质量监督检验中心（南京）、南京市产品质量监督检验院、江苏省黄金协会。

本标准主要起草人：蒋炯、华毅超、戴晓亮、何浩、胡建中。

本标准为首次发布。

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、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

下列文件对于本标准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标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法（火试金法）

GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X 射线荧光光谱法

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 28019 饰品 六价格的测定 二苯碳酰二肼分光光度法

GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X 射线荧光光谱法

GB/T 28021 饰品 有害元素的测定 光谱法

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

QB/T 1133 首饰 金覆盖层厚度的测定方法 光谱法

QB/T 1135 首饰 金覆盖层厚度的测定方法 X 射线荧光光谱法

3 分类和命名

3.1 金箔以金含量分类和命名为：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：109.0mm×109.0mm；93.3mm×93.3mm；85.0mm×85.0mm；83.3mm×83.3mm；80.0mm×80.0mm；44.5mm×44.5mm；43.0mm×43.0mm。

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 0.5mm² 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：99.0%±0.5%

九八金箔金含量：98%±1%

九六金箔金含量：96%±1%

九二金箔金含量：92%±1%

七七金箔金含量：77%±1%

七四金箔金含量：74%±1%

4.3 规格及尺寸偏差

产品规格见 3.2，尺寸偏差为±0.5mm。

4.4 厚度

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

4.5 有毒有害元素限量

有毒有害元素限量按照 GB 28480-2012 的 4.2.1 要求(见表 1)。

表 1 有毒有害元素限量表

元素	砷 As	铬 (六价) Cr(VI)	汞 Hg	铅 Pb	镉 Cd
最大限量 W_{\max} (mg/kg)	1000	1000	1000	1000	100

注： W_{\max} ——有毒有害元素在样品中的最大限量值 (mg/kg)。

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 为仲裁方法。

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 方法进行检测，或按 QB/T 1133 方法测量和计算。

5.5 有毒有害元素检测

有毒有害元素总含量的检测按照 GB/T 28020 进行初检，砷、铬（六价铬）、汞、铅、镉溶出量按照 GB/T 28021 等测定，六价铬的总含量按照 GB/T 28019 测定。

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，采样数不少于 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 4.1、4.3，实行全数检验。

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 2 规定。

表 2 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		
	4.4	5.4			1	2
	4.5	5.5				

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”、“严禁潮湿”等字样。

7.2 包装

每张金箔用双层衬纸托，每 100 张捆扎整齐装盒。

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。