



中华人民共和国国家标准

GB/T 38278.2—2025

代替 GB/T 18733—2002

全息防伪产品技术条件 第2部分：防伪全息纸

Technical requirements of holographic anti-counterfeiting products—
Part 2: Anti-counterfeiting holographic paper

2025-08-01 发布

2026-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	2
5 技术要求	2
6 试验方法	4
7 检验规则	6
8 标志、包装、运输、贮存	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 38278 的第 2 部分。GB/T 38278 已经发布了以下部分：

- 全息防伪产品通用技术条件(GB/T 17000—2009)；
- 全息防伪产品技术条件 第 2 部分：防伪全息纸(GB/T 38278.2—2025)；
- 全息防伪产品技术条件 第 3 部分：防伪全息烫印箔(GB/T 38278.3—2025)；
- 全息防伪膜(GB/T 23808—2009)；
- 第 6 部分：冷烫印全息防伪箔(GB/T 38278.6—2019)。

本文件代替 GB/T 18733—2002《防伪全息纸》，与 GB/T 18733—2002 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了防伪全息纸“范围”的内容(见第 1 章,2002 年版的第 1 章)；
- b) 将“全息纸”更改为“防伪全息纸”，增加了“偏斜度”的定义(见 3.9)；
- c) 将“防伪技术的分类”更改为“分类”，并更改了分类内容(见第 4 章,2002 年版的第 4 章)；
- d) 更改了“外观质量”中“黑斑”的质量要求(见表 1,2002 年版的表 1)；
- e) 删除了“防伪力度”(见 2002 年版的第 5 章)；
- f) 更改了“产品规格”内容(见 5.2,2002 年版的 6.2)；
- g) 更改了“特性指标”内容，删除了“特性指标”中“抗张强度(湿纵)”，更改了“光泽度”“信噪比”，增加了“防伪识别特征数量”“防伪力度”“稳定性”“识别性能”(见 5.3,2002 年版的 6.3)；
- h) 增加了“防伪识别特征数量”“复合牢度”“防伪力度”“稳定性”“识别性能”的试验方法(见 6.4.2.1、6.4.3、6.4.4、6.4.5)；
- i) 更改了“试验方法”中“印刷表面强度”“光泽度”“信噪比”“衍射效率”的内容(见 6.4,2002 年版的 7.4)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国防伪标准化技术委员会(SAC/TC 218)提出并归口。

本文件起草单位：山东泰宝信息科技集团有限公司、浙江京华激光科技股份有限公司、矩网科技有限公司、四川省宜宾普拉斯包装材料有限公司、湖北华工图像技术开发有限公司、深圳市深大极光科技股份有限公司、浙江亚欣包装材料有限公司、上海维凯光电新材料有限公司、浙江黄岩四达证章厂、莱阳银通纸业有限公司、绍兴毅龙镭射科技有限公司、北京康特曼电子系统有限责任公司、深圳市凯力诚实业发展有限公司、上海市防伪技术产品测评中心、公安部鉴定中心、柏仁新材料(广州)股份有限公司。

本文件主要起草人：巩杰、熊建华、赵波、桑海明、高睿、鲁琴、程祥峰、周茜、孙晓艳、李波、汪名海、周波、曾永威、徐凯博、孔秀英、张雪兵、黄燕燕、何毅松、杨小标、谢允斌、卢亮、刘东培、王培芳、亓新、谢莹、隆亮、罗隽、周俊超。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2002 年首次发布为 GB/T 18733—2002；
- 本次为第一次修订。

引 言

全息防伪产品作为防伪技术产品的其中一个大类,普遍应用于产品的标识、标贴和外包装等领域,也常用于国家有价证券、证件证书的制作,应用范围广泛。此系列标准主要按照全息防伪产品的制作工艺和防伪特征进行分类。

GB/T 38278《全息防伪产品技术条件》拟由 6 个部分构成。

- 第 1 部分:全息防伪产品通用技术条件。目的在于给出全息防伪产品的通用规则。
- 第 2 部分:防伪全息纸。目的在于给出防伪全息纸的相关要求和试验方法。
- 第 3 部分:防伪全息烫印箔。目的在于给出防伪全息烫印箔的相关要求和试验方法。
- 第 4 部分:全息防伪膜。目的在于给出防伪全息膜的相关要求和试验方法。
- 第 5 部分:全息防伪制版技术条件。目的在于给出防伪全息产品制版的相关要求和定级。
- 第 6 部分:冷烫印全息防伪箔。目的在于给出冷烫印工艺的全息烫印箔的相关要求和试验方法。

本文件旨在规范全息防伪纸的生产、应用及检验,以使全息纸更好地发挥其防伪效力,保证其质量的稳定性和可控性,对于保障生产厂商、使用厂商和消费大众的合法权益,维护国家的安全和稳定有着重要意义。

全息防伪产品技术条件

第2部分：防伪全息纸

1 范围

本文件规定了防伪全息纸的技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，给出了试验方法和分类的信息。

本文件适用于采用全息(含微纳光学结构)技术及工艺制成的防伪全息纸的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 450 纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定
- GB/T 451.1 纸和纸板尺寸及偏斜度的测定
- GB/T 451.2 纸和纸板 第2部分：定量的测定
- GB/T 459 纸和纸板伸缩性的测定
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)
- GB/T 8808—1988 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 8941—2013 纸和纸板 镜面光泽度的测定
- GB/T 17000—2009 全息防伪产品通用技术条件
- GB/T 17004 防伪技术术语
- GB/T 19425—2025 防伪技术产品通用技术条件
- GB/T 22365—2008 纸和纸板 印刷表面强度的测定
- QB/T 1020 纸和纸板印刷适性试验用标准油墨

3 术语和定义

GB/T 17004 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

防伪全息纸 anti-counterfeiting holographic paper

以纸为基材，运用全息(含微纳光学结构)技术，通过模压或转移等多种工艺制成的产品。

3.2

版缝 plate gap

由模压工作版拼接或模压过程中形成的产品有效版面内的缝隙。

3.3

黄斑 yellow spot

镀铝层上轻微发黄的斑痕。