

ICS 55.040  
A 82



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16719—2008  
代替 GB/T 16719—1996

GB/T 16719—2008

## 双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材

Biaxially oriented polystyrene (BOPS) sheet

中华人民共和国  
国家标准  
双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材  
GB/T 16719—2008

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn  
电话:68523946 68517548  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*  
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字  
2008年10月第一版 2008年10月第一次印刷

\*  
书号: 155066·1-33882 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 16719-2008

2008-07-18 发布

2009-01-01 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

本标准代替 GB/T 16719—1996《双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材》。

本标准与 GB/T 16719—1996 相比,主要变化如下:

- 将“产品分类”改为“产品规格”,将厚度范围调整为 0.100 mm~0.700 mm;
- 增加了术语和定义;
- 将宽度偏差调整为 0 mm~+2 mm;
- 取消了产品的分级;
- 在标准的第 5 章中的 5.3“物理机械性能”中增加了“防雾性”项目;
- 在标准的第 7 章中增加了 7.1“组批与抽样”;
- 删除了“附录 A”。

本标准由全国包装标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:宁波东升包装材料有限公司、深圳永合科技化工有限公司、国家包装产品质量监督检验中心(济南)、中国包装联合会。

本标准主要起草人:姜才兴、魏明吉、王兴东、王国美、官同林、俞国芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16719—1996。

表 4 规格及外观检验抽样及判定方案

单位为卷

批量 N	样本	样本量 n	累计 样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
1~8	第一	2	2	0	1
9~15	第一	2	2	0	1
16~25	第一	3	3	0	2
	第二	3	6	1	2
26~50	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
51~90	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
91~150	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
151~280	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
281~500	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
501~1 200	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13
1 201~3 200	第一	80	80	7	11
	第二	80	160	18	19

## 7.2 检验分类

7.2.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2.2 出厂检验项目为要求中除卫生指标以外的全部项目。

7.2.3 型式检验项目为要求中的全部项目。有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,每年进行一次;
- 产品长期停产后,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

## 7.3 检验结果的判定

7.3.1 片材的尺寸偏差、外观,若有一项不合格,则判该卷产品不合格。合格批的判定按表 4 进行。

7.3.2 片材的物理性能应全部符合本标准的要求;若有不合格项,应从原批产品中随机抽出双倍的产品,对不合格项进行复验。若复验仍不合格,则判该批产品不合格。

7.3.3 如出现任一项卫生指标不合格,则该批产品不合格。

7.3.4 当产品按 7.3.1、7.3.2、7.3.3 判定均合格,则判该批产品为合格品。

## 双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材

### 1 范围

本标准规定了双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材(以下简称片材)的产品规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以聚苯乙烯树脂为主要原料,用平膜法挤出经双向拉伸制成的片材。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1040.3 塑料 拉伸性能的测定 第 3 部分:薄膜和片材的试验条件(GB/T 1040.3—2006,ISO 527-3:1995,IDT)

GB/T 2410 透明塑料透光率和雾度试验方法

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 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境(GB/T 2918—1998,idt ISO 291:1977)

GB/T 5009.60 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法

GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度的测定 机械测量法(GB/T 6672—2001,idt ISO 4593:1993)

GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定(GB/T 6673—2001,idt ISO 4592:1992)

GB 9689 食品包装用聚苯乙烯成型品卫生标准

GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力试验方法(GB/T 14216—1993,eqv ISO 8296:1987)

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**条纹 stripe**

纵向连续细小的模头纹。

#### 3.2

**变形 distortion**

因厚度偏差累积致使片材收卷后产生凹凸不平。

#### 3.3

**异点 particle**

片材上出现的肉眼能观察到的黑点、白点、杂质、僵块、晶点等。

### 4 产品规格

片材的厚度为 0.100 mm~0.700 mm。特殊规格,由供需双方商定。

### 5 要求

#### 5.1 尺寸偏差

##### 5.1.1 宽度偏差

片材的宽度偏差为 0 mm~+2 mm。