

ICS 55.020  
A 82



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 29336—2012

GB/T 29336—2012

## 化妆品用共挤出多层复合软管

Multi-layer coextruded tube for cosmetics

中华人民共和国  
国家标准  
化妆品用共挤出多层复合软管  
GB/T 29336—2012

\*

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.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

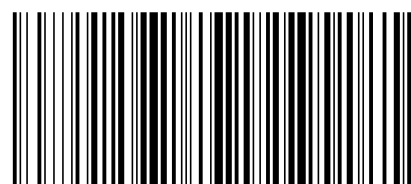
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 30 千字  
2014年6月第一版 2014年6月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-49504 定价 21.00 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)68510107



GB/T 29336-2012

2012-12-31 发布

2013-08-01 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

## 6.4.2 质量判定

6.4.2.1 表面装饰性能、理化指标、氧气透过量、环境应力、特定化学物质、微生物指标抽取试验规定数量的样本进行检验,若有一项不合格则判该批产品不合格。

6.4.2.2 出厂检验不合格的批,对不合格项采用相应的加严检验一次抽样方案。若再次提交批仍不合格,则该批产品不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

7.1.1 产品出厂时,包装箱上应有产品名称、规格、数量、质量、商标、生产厂全称及厂址、联系方式、包装箱外形尺寸、运输与贮存的注意事项。

7.1.2 包装箱上附有标签,内容有产品批号、检验签章、生产班次和生产日期。

7.1.3 包装箱内或每批产品应出具产品检验合格证。

### 7.2 包装

包装应在清洁防尘的环境下进行,包装物的选用由供需双方协商。

### 7.3 运输

运输工具应清洁干燥,箱装产品上叠放质量不得超过包装物承受的压力,运输过程应有遮盖,防止雨淋和污染。

### 7.4 贮存

产品仓库应通风、干燥,产品在贮存过程中,不得接触有异味、腐蚀性和有毒物品。

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)归口。

本标准起草单位:深圳市通产丽星股份有限公司、广州群欣包装工业有限公司、雅利士塑胶制品(香港)有限公司、广州三荣包装材料有限公司。

本标准主要起草人:陈寿、林茂青、李大胜、王静华、陈振泉、付武装、吴国全。

后,取出后多层管恢复至室温,用 3M 胶纸与装饰面无气泡粘贴,快速剥离,观察装饰表面。

#### 5.4.13 耐热

将已封尾并经过表面装饰后的多层管装标准容量水后,正常配套放在(48±2)℃的环境中,48 h 后,取出后多层管恢复至室温,用 3M 胶纸与装饰面无气泡粘贴,快速剥离,观察装饰表面。

#### 5.4.14 附着力测试

按客户指定型号的标准测试胶纸粘贴,使胶纸与多层管装饰面无气泡,保持 1 min,以一定角度(45°~90°)将胶带快速剥离一次。

### 5.5 卫生指标

#### 5.5.1 微生物指标

按照 GB 4789.2、GB 4789.3、GB 4789.15 规定进行。

#### 5.5.2 理化指标

采样方法、样品准备及浸泡液的制备应符合 GB/T 5009.156 要求,其余按照 GB/T 5009.60 要求执行。

### 5.6 氧气透过量

按照 GB/T 1038 规定进行。

### 5.7 环境应力

将去离子水加热至 35℃溶解乙氧基(富 C13,异 C11-14)醇或壬基酚聚氧乙烯醚(NP-9)溶剂,配制成 0.5%的溶液,将需要测试的多层管部位浸泡在 0.5%的乙氧基(富 C13,异 C11-14)醇或壬基酚聚氧乙烯醚(NP-9)溶液中,在 55℃恒温箱中放置 24 h,观察。

### 5.8 特定化学物质

按照 GB/Z 21274、GB/Z 21275 规定进行。

## 6 检验规则

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.1 型式检验

6.1.1 有下列情形之一时,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,如材料、工艺有较大改变影响产品性能时;
- 产品停产 6 个月后,恢复生产时;
- 出现较大质量问题时;
- 出厂检验结构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。

## 化妆品用共挤出多层复合软管

### 1 范围

本标准规定了多层复合软管(以下简称多层管)的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以聚乙烯树脂为主要原料,内层材质为聚乙烯,用共挤出方式生产的,用于化妆品包装的两层及两层以上的软管。

### 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 1038 塑料薄膜和薄片气体透过性试验方法 压差法

GB/T 2791 胶粘剂 T 剥离强度试验方法 挠性材料对挠性材料

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 4789.2 食品安全国家标准 食品微生物学检验 菌落总数测定

GB 4789.3 食品安全国家标准 食品微生物学检验 大肠菌群计数

GB 4789.15 食品安全国家标准 食品微生物学检验 霉菌和酵母计数

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 5009.156 食品用包装材料及其制品的浸泡试验方法通则

GB/T 16422.2 塑料实验室光源暴露试验方法 第 2 部分:氙弧灯

GB/Z 21274 电子电气产品中限用物质铅、汞、镉检测方法

GB/Z 21275 电子电气产品中限用物质六价铬检测方法

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**多层复合软管 multi-layer tube**

用两台或两台以上挤出机,把两种或两种以上的塑料树脂同时挤出到复合机头,然后拉伸形成多层管状体的包装容器。

### 4 技术要求

#### 4.1 尺寸

##### 4.1.1 多层管的管长、管外径、管壁厚度

多层管的管长、管外径、管壁厚度应符合表 1 的规定。