



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22638.7—2008

GB/T 22638.7—2008

## 铝箔试验方法 第7部分：热封强度的测定

Test methods for aluminium and aluminium alloy foils—  
Part 7: Determination of heat seal strength

中华人民共和国  
国家标准  
铝箔试验方法  
第7部分：热封强度的测定  
GB/T 22638.7—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](http://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 0.5 字数 6 千字  
2009年3月第一版 2009年3月第一次印刷

\*  
书号：155066·1-35883 定价 10.00 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 22638.7—2008

2008-12-29 发布

2009-11-01 实施

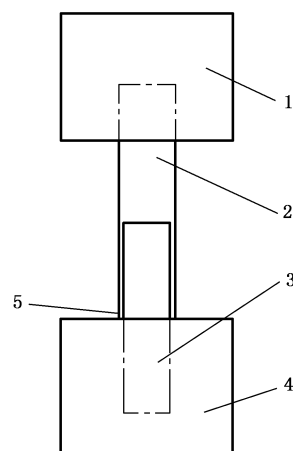
中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

尺寸,在温度  $23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度  $50\%\pm 5\%$  的环境中放置 4 h。

### 5.3 测定热封强度

5.3.1 将标准试片(5.2.2)一端的固体药用硬片与铝箔剥开 50 mm,将试片剥开端的固体药用硬片部分夹于拉力试验机(3.6)的上夹具中,将试片剥开端的铝箔部分夹于拉力试验机(3.6)的下夹具中(如图 1),分别对每个试片按 5.3.2 进行拉伸试验。

5.3.2 开动拉力试验机(3.6),以  $200\text{ mm/min}\pm 20\text{ mm/min}$  的拉伸速度,将固体药用硬片与铝箔剥离。观察拉力试验机(3.6)仪表,拉力值较为稳定时记为该试片的热封强度值。



- 1——拉力机上夹头;  
2——PVC 或 PDVC 硬片;  
3——铝箔;  
4——拉力机下夹头;  
5——PVC 或 PDVC 硬片与铝箔复合部分。

图 1 铝箔热封强度试验示意图

## 6 结果表示

6.1 记录每个试样上截出的 2 个标准试片的热封强度值,所得值取其平均值,记为该试样的热封强度值(单位为 N)。

6.2 以 3 个试样的热封强度值的平均值作为该卷铝箔的热封强度测试结果。

## 7 试验报告

试验报告至少应包括以下内容:

- a) 本部分编号;
- b) 产品规格、牌号、生产批号;
- c) 试验结果;
- d) 试验日期;
- e) 试验者盖章;
- f) 可能影响试验结果的其他因素。

## 前 言

GB/T 22638《铝箔试验方法》分为 10 个部分:

- 第 1 部分:厚度的测定 重量法;
- 第 2 部分:针孔的检测;
- 第 3 部分:粘附性的测定;
- 第 4 部分:表面润湿张力的测定;
- 第 5 部分:刷水试验方法;
- 第 6 部分:直流电阻的测定;
- 第 7 部分:热封强度的测定;
- 第 8 部分:织构检验方法;
- 第 9 部分:亲水性的测定;
- 第 10 部分:涂层表面密度的测定。

本部分为 GB/T 22638 的第 7 部分。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本部分主要起草单位:中国铝业股份有限公司西北铝加工分公司。

本部分参加起草单位:中国有色金属工业标准计量质量研究所、华北铝业有限公司。

本部分主要起草人:侯波、段瑞芬、曹建峰、李建荣、葛立新、王淑芬、郭义庆。