

ICS 55.120
A 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 31515—2015

GB/T 31515—2015

无缝铝塑共挤出复合软管

Seamless polyethylene-aluminum coextruded composite tube

中华人民共和国
国家标准
无缝铝塑共挤出复合软管
GB/T 31515—2015

*

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)68533533 发行中心:(010)51780238
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

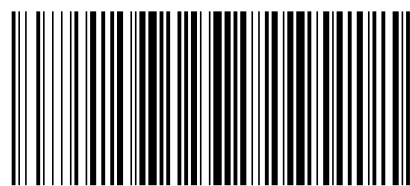
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字
2015年8月第一版 2015年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52167 定价 18.00 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 31515—2015

2015-05-15 发布

2015-12-01 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

8.3 运输

运输工具应清洁干燥,箱装产品上叠放重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。

8.4 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。保质期不超过1年。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)提出并归口。

本标准起草单位:深圳市通产丽星股份有限公司、深圳八六三计划材料表面技术研发中心、雅思达塑料软管(上海)有限公司。

本标准主要起草人:陈寿、黄尹呈、周祎、王超、曹霞凤、林茂青、李大胜、严德斌。

6.3.15.9 耐老化

按照 GB/T 16422.2 规定进行。

6.3.15.10 耐迁移

按 GB/T 29336—2012 中 5.4.11 进行。

6.3.15.11 附着力测试

按 GB/T 29336—2012 中 5.4.14 进行。

6.4 卫生指标

6.4.1 微生物指标

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

6.4.2 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。

6.5 重金属含量

按照 GB/Z 21274、GB/Z 21275 规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

出厂检验为 4.2、5.1 和 5.2 中的项目(除剥离强度、阻隔性能、耐压、耐寒、耐热和耐环境应力)。

7.3 型式检验

7.3.1 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。

7.3.2 型式检验的项目为第 4 章、第 5 章的所有项目。

7.4 组批

产品以批为单位进行验收,同一牌号原料、同一规格、同一配方、同一工艺连续生产的产品,以不超过 30 万个为一批。

无缝铝塑共挤出复合软管

1 范围

本标准规定了无缝铝塑共挤出复合软管(以下简称铝塑管)的结构尺寸、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和铝箔为主要原料,以共挤出方式生产的,具有高阻隔、高金属亮泽的日化用品包装复合软管。

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 191 包装储运图示标志
- 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 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 16422.2 塑料 实验室光源暴露试验方法 第 2 部: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
- GB/T 29336—2012 化妆品用共挤出多层复合软管
- ASTM F 1307 用电量传感器测定干包装物氧气透过率的标准试验方法(Standard Test Method for Oxygen Transmission Rate Through Dry Package Using a Coulometric Sensor)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

无缝铝塑共挤出复合软管 **seamless polyethylene-aluminum coextruded composite tube**

多层铝塑复合膜焊接成圆筒状后,通过挤出机在其外表面复合聚乙烯树脂,形成无缝的管状包装容器。

4 结构尺寸

4.1 结构

铝塑管的结构示意图见图 1。