

- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有重大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时每年进行一次检验;
- d) 产品停产超过半年后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.4 判定规则

7.4.1 不合格项的判定

外观、尺寸偏差、接头数目及每段长度若有一项不合格,则该卷为不合格品。

物理力学性能检验结果中有不合格项,应在原批中重新加倍取样,对不合格项进行复验,复验结果如仍有不合格,则该批薄膜的物理力学性能为不合格。

7.4.2 合格批的判定

外观、尺寸偏差、接头数目及每段长度按表 9 判定。

外观、尺寸偏差、接头数目及每段长度、物理力学性能测试结果全部合格,则判该批合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

产品应有合格证,注明:产品名称、类别、长度、宽度、厚度、净重、处理面、批号、生产日期、检验员、生产单位等。外包装应有“防潮、避热、小心轻放”等标志。

8.2 包装

每卷薄膜两端用衬垫保护,并用气垫膜、瓦楞纸等包装材料包装。用塑料带等捆扎紧。特殊包装由供需双方商定。

8.3 运输

运输时应小心轻放,防止机械碰撞和日晒雨淋。

8.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥的库房内,垂直放置,堆叠层数不超过三层。远离热源,不能受阳光直射,贮存期为生产日期起半年,超过贮存期的产品,在使用前按本标准检验合格仍可使用。

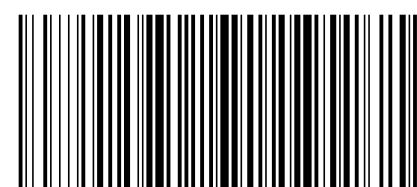


中华人民共和国国家标准

GB/T 32021—2015

双向拉伸聚丙烯消光薄膜

Biaxially oriented polypropylene matt film



GB/T 32021—2015

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-52022

定价: 16.00 元

2015-09-11 发布

2016-04-01 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

7.2 抽样

物理力学性能从每批产品中任取一卷。

外观及尺寸偏差、接头数目及每段长度采用 GB/T 2828.1—2012 的二次正常抽样方案，一般检查水平为 II，接收质量限(AQL)为 6.5，其样本、判定数组详见表 9。每一卷作为一个样本单位。

表 9 抽样方案

单位为卷

批 量	样 本	样本量	累计样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	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
3 201~10 000	第一	125	125	11	16
	第二	125	250	26	27
10 001~35 000	第一	200	200	11	16
	第二	200	400	26	27

7.3 检验分类

7.3.1 出厂检验

出厂检验项目为第 5 章中的 5.1、5.2.1、5.3、表 6 中第 7 项。

7.3.2 型式检验

型式检验为第 5 章中的全部项目，有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制的定型鉴定；转产时的定型鉴定；

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
双向拉伸聚丙烯消光薄膜

GB/T 32021—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 0.75 字数 18 千字
2015 年 10 月第一版 2015 年 10 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-52022 定价 16.00 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

6.7 热收缩率

6.7.1 试验仪器及设备

鼓风式恒温烘箱、不锈钢板、秒表、钢直尺(精度不低于 0.5 mm)。

6.7.2 试样

膜卷的长度方向和宽度方向分别为试样的纵向和横向。在受检样品上沿平行于纵向的方向上裁取 100 mm×100 mm 的正方形试样五片,正方形的边应平行于膜卷的纵向方向,并标记纵向、横向。分别划两条平行于正方形两边且通过正方形中心的直线作为标记,精确测量两边直线的长度。

6.7.3 试验步骤

将试样平置于 (120±3)℃ 的恒温烘箱中的不锈钢板上,不锈钢板位于烘箱中部。试验时鼓风,加热时间为 120 s,取出试样,将其冷却到试验环境温度,测量纵、横向标记直线的长度,精确到 0.5 mm。

6.7.4 结果计算

按式(5)分别计算纵、横向热收缩率:

$$T = \frac{L - L_1}{L} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(5)$$

式中:

T ——试样的热收缩率;

L ——加热前标记直线的长度,单位为毫米(mm);

L_1 ——加热后标记直线的长度,单位为毫米(mm)。

取五个试样的算术平均值作为受检样品的热收缩率。

6.8 静摩擦系数

按 GB/T 10006—1988 的规定测量消光面/光面之间的静摩擦系数。

6.9 雾度

按 GB/T 2410—2008 规定进行,消光面对着光源。

6.10 光泽度

按 GB/T 8807—1988 规定进行,入射角为 45°,消光面对着光源。

6.11 润湿张力

按 GB/T 14216—2008 规定进行,测量处理面。

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行检验。同一配方、同一工艺、同一类型、同一厚度连续生产 300 t 为一批;连续生产一周产量不超过 300 t 的,以一周产量为一批。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本标准起草单位:浙江大东南股份有限公司、安徽国风塑业股份有限公司、佛山佛塑科技集团股份有限公司、广东华业包装材料有限公司、江阴精良塑胶有限公司。

本标准主要起草人:史武军、高新、陈铸红、施亚琤、陈耿锋、盛承林、韦丽明。