

GB/T 31105—2014

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

标志应符合 GB/T 191—2008 规定。

膜卷内或包装上应有合格证,注明产品名称、类别、规格、净重、生产日期、检验章、生产工厂与地址。

7.2 包装

由供需双方商定。

7.3 运输

运输时应防止挤压、机械碰撞和日晒雨淋。

7.4 贮存

7.4.1 BOPP 双面涂布膜应贮存在清洁、干燥库房内;远离热源,避免有毒、有害污染源,避免阳光直射。

7.4.2 贮存期自生产之日起不超过一年。

GB/T 31105—2014

ICS 83.140.01
Y 28

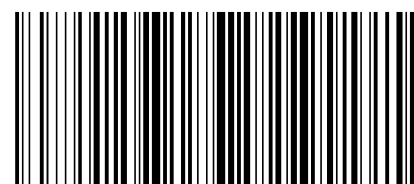


中华人民共和国国家标准

GB/T 31105—2014

涂布不同涂料的双向拉伸聚丙烯双面涂布膜

Biaxially oriented polypropylene both sides coated
film with diversified coating materials



GB/T 31105-2014

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-50511

定价: 16.00 元

2014-09-03 发布

2015-08-01 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

表 7 抽样

批量范围 N	样本	样本量	累计样本量	AQL=6.5	
				接收数 Ac	拒收数 Re
1~8	第一	2	2	0	1
9~15	第一	3	3	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

中华人民共和国
国家标准
涂布不同涂料的双向拉伸聚丙烯双面涂布膜
GB/T 31105—2014

*
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 0.75 字数 15 千字
2014 年 12 月第一版 2014 年 12 月第一次印刷

*
书号: 155066·1-50511 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

6.3 出厂检验

出厂检验项目包括 4.1、4.2 及表 5 中的 4 项~12 项。

6.4 型式检验

型式检验项目为第 4 章的全部要求,当有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品鉴定或老产品转厂投产;
- b) 正式生产后,如原料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产每 12 个月时;
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时;
- e) 产品停产半年以上,恢复生产时;
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.5 判定规则

6.5.1 BOPP 双面涂布膜的外观、尺寸偏差若有一项不合格,则该卷为不合格品。该批产品的外观、尺寸偏差的判定按表 2 和表 4 规定进行。

6.5.2 BOPP 双面涂布膜的物理力学性能检验结果若有不合格项时,应在原批中加倍抽样,对不合格项目进行复测,复测结果全部合格,则该批产品物理力学性能合格;复测结果如仍不合格,则整批为不合格。

6.5.3 产品的外观、尺寸偏差、物理力学性能均合格时该批产品合格。

5.13.2 热封参数设定为:温度 127 °C,时间 1.0 s,压力 0.14 MPa。

5.13.3 试样: 取样 5 片,将试样涂布面相对在热封机上热封,在膜卷宽度方向均匀裁取,样宽 15 mm±0.1 mm,长 150 mm。

5.13.4 以热封部分为中心线,把试样的两端分别夹在试验机的两个夹具上,试样纵轴应与上下夹具中心线相重合,并要松紧适宜,以防试样滑脱和断裂在夹具内,夹具间距为 100 mm,拉力机试验速度为 100 mm/min±10 mm/min,读取试样在热封处破坏时的最大载荷。若试样未在热封处断裂,则此试样作废,另取试样补做。取 5 个试样的算术平均值,以 N/15 mm 表示。

5.14 起始热封温度

起始热封温度是指在热封时间 1.0 s,压力 0.14 MPa 的条件下热封强度达到 1.2 N/15 mm 时所对应的热封温度。其值由该规定的热封条件下,热封温度按下表 6 进行设定测定热封强度,以热封温度为横坐标,以热封强度(N/15 mm)为纵坐标作图而求出。

表 6 起始热封温度测试的温度梯度设定

热封温度/°C	120	115	110	105	100	95	90	85	80
热封强度/(N/15 mm)									

5.15 水蒸气透过率(WVTR)

按 GB/T 21529—2008 进行。

5.16 透光率

按 GB/T 8807—1988 进行。

5.17 氧气透过率(OTR)

按 GB/T 19789—2005 进行。

6 检验规则

6.1 组批

BOPP 双面涂布膜验收以批为单位,同一批基材、同一配方以及稳定工艺条件下连续制造出来的 BOPP 双面涂布膜为一批,每批不超过 45 t。

6.2 抽样

外观与尺寸偏差按 GB/T 2828.1—2012 正常检查二次抽样方案规定进行,采用一般检查水平 II;接收质量限(AQL)为 6.5。每一卷为一个样本单位,物理力学性能从抽取的任一样本中截取足够试验用的样品,见表 7。

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:海南赛诺实业有限公司、轻工业塑料加工应用研究所。

本标准主要起草人:谢文波、胡连芹、杨强、黄宏存、刘仁成、陈倩。