

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2406—92

压敏胶标签纸

19934



1992-10-22 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

压敏胶标签纸

1 主题内容与适用范围

本标准规定了压敏胶标签纸（以下简称标签纸）产品规格、质量等级、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等要求。

本标准适用于各类纸张为基材的压敏胶标签纸。

2 引用标准

GB 191 包装储运指示标记

GB 450 纸与纸板试样的采取

GB 451 纸与纸板尺寸、偏斜度、定量、厚度及紧度测定方法

GB 2792 压敏胶粘带 180° 剥离强度测定方法

GB 4851 压敏胶粘带持粘性测试方法

GB 4852 压敏胶粘带初粘性测试方法（斜面滚球法）

GB 7125 压敏胶粘带厚度测定方法 涡流法

3 产品分类

3.1 标签纸分卷筒及平张两类。

3.2 标签纸的厚度为除去隔离纸后基材与胶层的厚度，其值由供需双方商定。厚度极限偏差为 ± 0.02 mm。

3.3 卷筒标签纸的宽度及其极限偏差应符合表 1 规定；卷筒标签纸的长度不应小于表 1 中的相应值。

表 1

宽 度 mm	宽度极限偏差 mm	长 度 m
≤ 100	± 1.0	200
$> 100 \sim \leq 300$	± 2.0	400
$> 300 \sim \leq 500$	± 2.0	600
$> 500 \sim \leq 1000$	± 5.0	800
> 1000	± 10.0	

3.4 卷筒标签纸的接头个数规定为：每 200 m 不得多于 2 个，接头间隔、角度及总厚度应符合表 2 规定。

表 2

接头间隔 m, >	接头角度 >	接头材料总厚度 mm, ≤
20	15°	0.15

3.5 平张标签纸的尺寸偏差、偏斜度应符合表 3 规定。平张标签纸的尺寸规格用宽×长表示，具体量值由供需双方合同确定，即指表 3 中的公称尺寸。

表 3

尺寸极限偏差 mm	偏斜度 mm
±公称尺寸×0.5%	≤公称尺寸×1%

4 技术要求

4.1 外观

压敏胶标签纸产品应平整无折皱、污渍、破损、掉粉等影响使用的缺陷，胶层应均匀无气泡、条纹、溢胶，卷筒产品应卷取结实，无明显卷曲和缝隙，端面应平整。

4.2 产品性能指标应符合表 4 的规定。

表 4

项 目		指 标		
		优等品	一等品	合格品
180° 剥离强度, N/cm	老化前	4.5	4.0	3.5
	老化后			
持粘性位移, mm	老化前	2.0	3.0	3.0
	老化后			
初粘性钢球号		10	9	8
隔离性 ($t_1 \sim t_2$), s	卷筒	5~10	5~30	5~50
	平张	5~20	5~50	5~80
起翘性		无起翘		

4.3 印刷适宜性

印刷用压敏胶标签纸，印刷结果应与合同规定的样品一致。

5 试验方法

5.1 外观检验，在自然光下，距离样品 20~50 cm 范围内用肉眼观察。

5.2 尺寸规格及接头检验