

分类号 A 82

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2422—98

封箱用 BOPP 压敏胶粘带

1998-12-28 发布

1999-07-01 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准非等效采用日本工业标准 JIS Z 1539—1991《包装用聚丙烯压敏胶粘带》。与日本工业标准 JIS Z 1539—1991 相比，本标准所有技术要求都达到或超过日本工业标准。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国轻工业包装标准化中心归口并负责解释。

本标准负责起草单位：深圳华美精密化工有限公司。

本标准参加起草单位：上海汇群化工有限公司、北京通泰胶粘带有限公司。

本标准主要起草人：邵 波、李烈伟、盛朝江、周栋良。

封箱用 BOPP 压敏胶粘带

1 范围

本标准规定了封箱用 BOPP 压敏胶粘带（以下简称“胶带”）的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于双向拉伸聚丙烯薄膜为基材，在基材一面均匀地涂布一层压敏型胶粘剂的胶带。该胶带主要用于封箱、封盖和捆扎物品等，也可作为办公用品。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

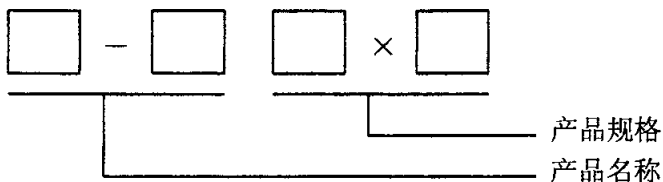
- GB 191—90 包装储运图示标志
- GB 2792—81 压敏胶粘带 180° 剥离强度测定方法
- GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- GB 4850—84 压敏胶粘带低速解卷强度测试方法
- GB 4851—84 压敏胶粘带持粘性测定方法
- GB 4852—84 压敏胶粘带初粘性测定方法 斜面滚球法
- GB 6388—86 运输包装收发货标志
- GB 7125—86 压敏胶粘带厚度测定方法 涡流法
- GB 7753—87 压敏胶粘带拉伸性能试验方法
- GB/T 10003—1996 普通型双向拉伸聚丙烯薄膜

3 产品分类

3.1 分类

胶带分为透明胶带、着色胶带和印字胶带三类。

3.2 命名



例如：YZ-JD 48×50 表示宽度为 48mm、长度为 50m 的印字胶带。

注：ZS、TM、YZ、JD 分别为“着色”、“透明”、“印字”和“胶带”二个汉字的拼音字母。

4 技术要求

4.1 规格

产品规格及尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1

宽度 mm		长度 m		基材厚度 mm		纸管芯内径 mm	
基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差
24	±0.5	10~1000	≥0	0.028	±0.002	76	±1
36							
48							
60							
72							

注：用户所需特种规格，由供需双方协商制定。

4.2 材料

4.2.1 基材采用双向拉伸聚丙烯薄膜，简称 BOPP 薄膜。入厂检验按 GB/T 10003 进行。

4.2.2 胶粘剂采用压敏型胶粘剂。

4.3 外观

胶带应均匀卷取，不得损伤端面。不得有明显的折皱、变形、色差、溢胶和端面不平整现象。解卷后胶带表面应无杂质、色斑，胶层厚薄均匀，连续分布，不得出现缺胶和胶层与基材分离现象。

4.4 物理指标

胶带的物理指标应符合表 2 的规定。

表 2

项目名称		单位	物理指标
初粘性		钢球号	≥13
持粘性		mm/h	≤3
180°剥离强度	常态	N/25mm	≥5
	湿热老化后	N/25mm	≥5
拉伸强度		N/cm	≥30
断裂伸长率		%	100~180

5 试验方法

5.1 试验条件

除外观、规格、尺寸和湿热老化试验外，各项物理指标测试，应在 (23±2)℃、相对湿度 (60~70)% 状态下进行。

5.2 试样制片

将试样在 5.1 规定的环境中放置 2h 以上，除去外层 3~5 圈胶带后，沿胶带的长度方向按各项测试方法标准规定制作试片。

5.3 规格检验

5.3.1 宽度

在胶带上截取长约 300mm 的试片，用最小分度值不大于 0.1mm 的游标卡尺，沿长度方向取间隔约相等的三处进行测定，求三处值的算术平均值。

5.3.2 长度

将胶带解卷后在不施加任何外力的条件下，放在长度大于 1m 的平面上，用分度值不

大于 1mm 的钢卷尺测定。

5.3.3 筒芯内径

用游标卡尺在筒芯内径上大致等分地取三处测量，取其算术平均值。

5.3.4 基材厚度

用丙酮或甲苯等溶剂轻轻擦去胶带表面的胶粘剂，待溶剂挥发后按 GB 7125 进行。

5.4 外观检验

在正常的光线下用手感和目测检查。需解卷检查的项目，以约 300mm/s 的速度解开胶带检查。

5.5 物理指标

5.5.1 初粘性

按 GB 4852 进行测定。

5.5.2 持粘性

按 GB 4851 进行测定。

5.5.3 180° 剥离强度

5.5.3.1 常态检验

按 GB 2792 进行测定。

5.5.3.2 湿热老化后检验

将整卷试样置于温度为 $(65 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，相对湿度为 $(80 \pm 5)\%$ 的调湿调温箱中放置 24h 后，再按 GB 2792 进行测定。

5.5.4 拉伸强度

按 GB 7753 进行测定。

5.5.5 断裂伸长率

按 GB 7753 进行测定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一批号原材料，相同颜色、配方及同一工艺条件下生产的班产量为一个检验批。

6.2 抽样

以“卷”为样本单位，按 GB 2828 进行。

6.3 检验分类

胶带检验分出厂检验和型式检验两种。

6.3.1 出厂检验

出厂检验项目有规格、外观、初粘性、持粘性、常态 180° 剥离强度和拉伸强度。

6.3.2 型式检验

6.3.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品试制定型鉴定；
- b) 正常生产过程中每 6 个月进行一次；
- c) 生产中材料、配方、工艺有较大改变时；
- d) 停产 3 个月以上恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构或用户提出要求时。

6.3.2.2 型式检验项目

- a) 出厂检验项目;
- b) 湿热老化后 180°剥离强度;
- c) 断裂伸长率。

6.4 抽样方案

6.4.1 出厂检验抽样方案按表 3 规定执行。

表 3

检 验 项 目	检 查 水 平	合 格 质 量 水 平
物 理 性 能	S-1	6.5
规 格 及 外 观 质 量	S-1	15

6.4.2 型式检验抽样方案按表 4 规定执行。

表 4

检 验 项 目	检 查 水 平	合 格 质 量 水 平
物 理 性 能	S-2	4.0
规 格 及 外 观 质 量	S-2	6.5

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志可用中、英文书写。一般用中文书写或按用户要求商定。

7.1.2 胶带的纸芯内表面应注明商标，较窄的胶带，单个时允许商标表达不完整。

7.1.3 每箱胶带的包装箱外应注明产品名称、商标、规格、数量、毛重、净重、体积、执行标准号、生产日期、厂名、厂址、质检印记、产品质量等级以及防压、防潮、防晒、防火等标志。各类标志应符合 GB 191 和 GB 6388 的规定，也可以按用户要求增减标志内容。每箱产品都应装有产品合格证。

7.2 包装

7.2.1 产品内包装一般采用无标记的纸或塑料薄膜筒式包装，也可根据用户要求采用热封薄膜或热收缩薄膜进行单个或数个产品独立包装等。

7.2.2 产品外包装箱采用瓦楞纸箱。纸箱应有足够的强度和刚度，保证胶带在贮存和运输时不受损坏。

7.3 运输

胶带运输中应轻拿轻放，禁止横放和挤压，防止阳光曝晒和雨淋。不得与挥发性溶剂及腐蚀性物品混运。

7.4 贮存

7.4.1 产品应贮存在温度为 (-5~40)℃、相对湿度为 (40~80)% 的无挥发性溶剂存在的库房内。

7.4.2 产品贮存时包装箱应离地面 100mm 以上，距仓库内墙 200mm 以上，堆放整齐，堆放高度以包装箱不变形为宜。

7.4.3 符合本标准 7.3, 7.4 的条件下自生产之日起，产品贮存期为一年。

中华人民共和国
轻工行业标准
封箱用 BOPP 压敏胶粘带
QB/T 2422—98

*

中国轻工业出版社出版
轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京朝外光华路 12 号
邮政编码：100020
电话 (010) 65060022—2309

*

版权所有 不准翻印
书号：155019·2470
印数：200 册 定价：5.00 元