

ICS 83.140.10
G 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 12026—2000

热封型双向拉伸聚丙烯薄膜

Biaxially oriented polypropylene film for heat-seal

2000-11-21 发布

2001-05-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准是 GB/T 12026—1989《热封型双轴拉伸聚丙烯薄膜》的第一次修订版。

GB/T 12026—1989 自 1990 年 10 月实施至今,经全国各生产厂家和广大用户的应用,基本上能满足使用要求。但随着 BOPP 行业及包装行业的不断发展,原标准已不能满足要求。通过收集大量数据及用户意见,结合现有产品质量情况对原标准进行修订。

主要修改内容:

1. 在适用范围中不再包括用涂覆法生产的热封型 BOPP 产品。
2. 产品分类增加热收缩型香烟包装用膜及通用型包装用膜。
3. 物理机械性能增加“光泽度”、“拉伸弹性模量”项目。
4. 增加“卫生性能”项目。
5. 调整部分项目的指标,如厚度及厚度公差等。
6. 增加部分试验方法,修改部分试验条件。

本标准与原标准比较,适用范围、产品分类更合理,技术指标更先进,试验方法更科学。

本标准非等效采用日本工业标准 JIS Z 1712—1997《通用型双轴拉伸聚丙烯薄膜》。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 12026—1989。

本标准由国家轻工业局提出。

本标准由全国塑料制品标准化中心归口。

本标准起草单位:广州天衣薄膜有限公司。

本标准主要起草人:朱明亮、陈少珊、尹正学、谭耀新。

中华人民共和国国家标准

GB/T 12026—2000

热封型双向拉伸聚丙烯薄膜

代替 GB/T 12026—1989

Biaxially oriented polypropylene film for heat-seal

1 范围

本标准规定了热封型双向拉伸聚丙烯薄膜(以下简称“薄膜”)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以聚丙烯树脂为主要原料,用共挤平膜法经双向拉伸而制得的热封型双向拉伸聚丙烯薄膜,不适用于消光型、珠光型、不透明型、电容器用薄膜。

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为本标准的条文。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/T 1037—1988 塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法(neq ASTM E96:1980)

GB/T 2410—1980 透明塑料透光率和雾度试验方法(eqv ASTM D1003:1977)

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境(idt ISO 291:1997)

GB/T 5009.60—1996 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 6672—1986 塑料薄膜和薄片厚度的测定 机械测量法(eqv ISO 4593:1979)

GB/T 6673—1986 塑料 薄膜与片材长度和宽度的测定(idt ISO 4592:1979)

GB/T 8807—1988 塑料镜面光泽试验方法(neq ASTM D523:1980)

GB 9688—1988 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准

GB/T 10006—1988 塑料薄膜和薄片摩擦系数测定方法(idt ISO 8295:1986)

GB/T 13022—1991 塑料 薄膜拉伸性能试验方法(neq ISO 1184:1983)

GB/T 14216—1993 塑料 膜和片润湿张力试验方法(eqv ISO 8296:1987)

3 定义

本标准采用下列定义。

暴筋 膜卷表面凸起的纵向圈条。

4 分类

4.1 产品按不同用途,分为香烟包装用膜(A类)和通用型包装用膜(B类)。A类再分为普通型和热收缩型。

4.2 规格

宽度:100 mm~1 200 mm;

厚度:15 μm ~45 μm ;