

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3811—1999

塑料打包带

1999-04-21 发布

1999-04-21 实施

国家轻工业局 发布

前 言

本标准是原专业标准 GB/T 12023—1989《塑料打包带》，经由国轻行〔1999〕112号文发布转化标准号为 QB/T 3811—1999，内容不变。

本标准主要参照日本工业标准 JIS Z1527—85《聚丙烯打包带》。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准由上海塑料制品十一厂负责起草。

本标准参加起草单位：常州光明塑料厂、北京塑料八厂、青岛塑料六厂、沈阳塑料四厂。

本标准主要起草人：温耀贤、张建华、陈苗。

塑料打包带

代替 GB/T 12023—1989

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料打包带的分类、技术要求、试验方法和检验规则、标志、包装、运输、储存。

本标准适用于以聚乙烯、聚丙烯树脂为主要原料，经济出单向拉伸成型的塑料打包带（以下简称打包带）。

2 引用标准

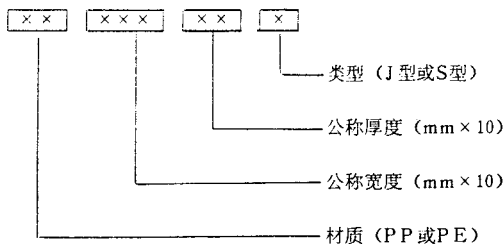
GB 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境

GB 1040 塑料拉伸试验方法

3 产品分类

3.1 打包带按使用方法分为机用带（J型）及手工用带（S型）两类。

3.2 打包带按材质、宽度和厚度的公称尺寸及类型命名。



例：PP12006J表示聚丙烯宽12.0mm厚0.6mm的机用打包带。

3.3 打包带的规格按宽度划分，见表1。

表 1

mm

序 号	规 格
1	12.0
2	13.5
3	15.0
4	15.5
5	19.0
6	22.0

4 技术要求

4.1 打包带的规格偏差应符合表 2 规定。

表 2

mm

规 格	宽 度 偏 差		厚 度 偏 差
	一等品	合格品	
12.0	± 0.6	± 0.8	± 0.1
13.5			
15.0			
15.5			
19.0	± 0.8	± 1.0	
22.0			

4.2 打包带的每米克重应符合表 3 的规定。

表 3

分类	宽度, mm	厚度, mm	每米克重, g/m	
			一等品	合格品
S 型	15.0	1.0	<11.0	不作规定
		1.2	<14.0	
	15.5	1.0	<13.0	
		1.2	<14.5	
	19.0	1.0	<17.5	
		1.2	<19.5	
	22.0	1.0	<20	
		1.2	<22	
J 型	12.0	0.6	< 5.5	
		0.8	< 6.0	
	13.5	0.6	< 6.5	
		0.8	< 8.5	
	15.0	0.6	< 7.5	
		0.8	< 9.5	
	15.5	0.6	< 8.0	
		0.8	<10.0	

4.3 外观应色泽均匀, 花纹整齐清晰, 无明显污染, 杂质, 不允许开裂、损伤、穿孔等缺陷。

4.4 物理机械性能应符合表 4 的规定。

表 4

项 目	规 格	指 标	
		一 等 品	合 格 品
断裂拉力 kN	12.0	>1.10	>1.00
	13.5	>1.20	>1.10
	15.0	>1.40	>1.20
	15.5	>1.40	>1.20
	19.0	>2.50	>1.80
	22.0	>3.50	>2.50
断裂伸长率 %		≤25	
偏 斜 度 mm		≤30	

5 试验方法

5.1 取样规定

随机取样 5 卷，在每卷外端除去 3 m 后，分别截取 3 m 长的样带 5 根。

5.2 宽度及偏差的测定

5.2.1 试样

分别在 5 根样带上截取 200 mm 长的试样 5 个。

5.2.2 仪器

精度 0.02 mm 的游标卡尺。

5.2.3 方法及结果表示

每个试样测二处，共 10 处。记录 10 个测定值。取其最大偏差值作为宽度偏差。精确到 0.1 mm。

5.3 厚度测定

5.3.1 试样

用 5.2 条试样进行。

5.3.2 仪器

精度 0.02 mm 的游标卡尺。

5.3.3 方法及结果表示

测量每个试样中间部位的厚度（包括花纹），每个试样测 2 处，共 10 处。记录 10 个测定值，取其最大偏差值作为厚度偏差。

5.4 每米克重的测定

5.4.1 试样

分别在5根样带上截取1m长的试样5个。

5.4.2 仪器

精度为1mm的量具及精度为0.1g的天平。

5.4.3 方法

把5个试样分别放在天平上称重,计算5个试样的算术平均值,精确到0.1g。

5.5 外观

在正常光线下目测。

5.6 断裂拉力和断裂伸长率的测定

5.6.1 试样

取300mm长试样5个,中间有效距离为100mm。

5.6.2 试样状态调节

按GB 2918标准环境进行,预处理时间为4h。

5.6.3 方法

断裂拉力按GB 1040规定进行,拉伸速度为100mm/min,取5个试样测试结果的算术平均值,精确到0.01kN。

断裂伸长率按GB 1040中第19条计算,取5个试样测试结果的算术平均值,精确到1%。

5.7 偏斜度的测定

5.7.1 试样

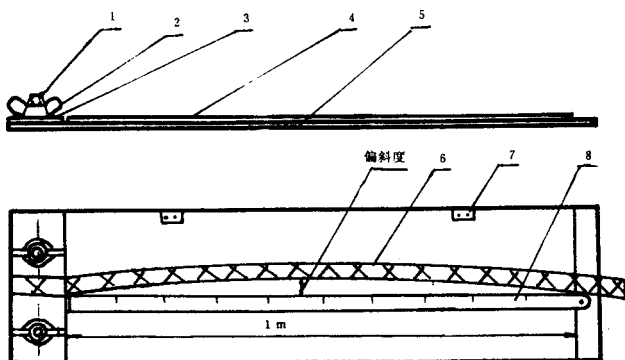
分别在5根样带上截取1.2m长的试样5个。

5.7.2 仪器、用具

透明有机玻璃板和精度为1mm的直尺。

5.7.3 方法

固定试样一端,自由平放,用透明有机玻璃板压平,用直尺测量试样最大偏斜距离(如图),计算5个试样的偏斜度的算术平均值,为试样的偏斜度。精确到1mm。



偏斜度测量示意图

1—螺丝; 2—螺母; 3—压板; 4—有机玻璃板;

5—五夹板; 6—试样; 7—活页; 8—钢直尺

6 检验规则

- 6.1 打包带以批为单位进行验收，同一配方，同一规格的打包带为一批，每批数量不超过20t。
- 6.2 规格、外观应逐卷进行检验，按4.1条和4.3条进行判定，若其中一项不合格，则该卷为不合格品。
- 6.3 物理机械性能和每米克重按批进行检验，每批任意抽样5卷进行检验，检验结果按4.2条和4.4条进行判定，其中一项不合格，应加倍抽样复验，若仍不合格，该批为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

打包带应有合格证，其内容包括制造厂名、产品名称、商标、型号（或规格）、生产日期、质量等级等。

打包带外包装应有制造厂名、产品名称、重量、色别、型号（规格）、质量等级等标志。

7.2 包装

打包带外包装用纸箱、布袋或其他包装物，包装要牢固。

7.3 运输

打包带在运输中应轻装轻卸，不能日晒雨淋。

7.4 贮存

打包带应贮存于通风阴凉、干燥的仓库，产品应距离热源2m以上，不宜重压（正常堆码除外）。自生产日期起贮存期为一年半。
