

ICS 83.140.10
G 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 13519—2016
代替 GB/T 13519—1992

包装用聚乙烯热收缩薄膜

Polyethylene heat-shrinkable film for packaging applications

2016-04-25 发布

2016-11-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13519—1992《聚乙烯热收缩薄膜》。

本标准与 GB/T 13519—1992《聚乙烯热收缩薄膜》相比,除编辑性修改外,主要技术变化如下:

- 修改了分类(见第 3 章);
- 增加了宽度偏差的规定(见 4.2.1);
- 修改了厚度偏差的规定(见 4.2.2,1992 年版的 4.1.1);
- 增加了每卷段数和每段长度的要求(见 4.2.3);
- 增加了其他性能的规定(见 4.4);
- 修改了收缩率的试验条件(见 6.3,1992 年版的 5.7);
- 增加了摩擦系数测定的试验方法(见 5.7.1);
- 增加了透光率测定的试验方法(见 5.7.2);
- 增加了润湿张力测定的试验方法(见 5.7.3);
- 增加了热合强度测定的试验方法(见 5.7.4);
- 增加了抗冲击性能测定的试验方法(见 5.7.5)。

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委员会(SAC/TC 48)归口。

本标准起草单位:大连华诺塑料科技有限公司、深圳市高分子行业协会、东莞市正新包装制品有限公司、深圳市万达杰塑料制品有限公司、天津市天塑科技集团有限公司四维宝诺包装分公司、华润雪花啤酒(中国)有限公司。

本标准主要起草人:李德龙、王文广、全明德、魏文昌、姜华、钟俊辉、刘焱。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13519—1992。

包装用聚乙烯热收缩薄膜

1 范围

本标准规定了包装用聚乙烯热收缩薄膜(以下简称薄膜)的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以聚乙烯树脂为主要原料,采用一次吹塑法生产成型的薄膜。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1040.3—2006 塑料 拉伸性能的测定 第3部分:薄膜和薄片的试验条件

GB/T 2410—2008 透明塑料透光率和雾度的测定

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 6672—2001 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法

GB/T 6673—2001 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

GB/T 9639.1—2008 塑料薄膜和薄片 抗冲击性能试验方法自由落镖法 第1部分:梯级法

GB/T 10006—1988 塑料薄膜和薄片摩擦系数测定方法

GB/T 14216—2008 塑料 膜和片润湿张力的测定

QB/T 1130—1991 塑料直角撕裂性能试验方法

QB/T 2358—1998 塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

3 分类

薄膜按应用范围分为横向收缩膜和纵向收缩膜两类,见表1。

表1 分类

类别	应用范围
横向收缩膜	以横向收缩率为主要指标,应用于托盘堆置物品的集合外包装或纸箱等定型物品的外包装
纵向收缩膜	以纵向收缩率为主要指标,应用于固定形状物品的单体或组合体等外包装

4 要求

4.1 外观

不允许有影响使用的气泡、穿孔、条纹、折皱、鱼眼、杂质等缺陷。