

分类号 A 82

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2424—98

双 面 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 1528—1991《双面胶粘带》。根据我国企业实际情况，试验方法采用我国相关的国家标准，同时对胶粘带检验规则作详细规定。

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：上海汇群化工有限公司。

本标准参加起草单位：锡山市特种压敏胶厂、上海市华洲纺印包装厂。

本标准主要起草人：周栋良、沈仁裕、戴利群、崔汉生。

双 面 胶 粘 带

1 范围

本标准规定了双面胶粘带的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

注：本标准的双面胶粘带，是在基材两面均匀涂布压敏胶粘剂，在一面或两面贴隔离纸（用时剥去）而制成的片状或卷状胶粘带。

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 2792—81 压敏胶粘带 180° 剥离强度测定方法

GB 7125—86 压敏胶粘带厚度测定方法 涡流法

GB 4851—84 压敏胶粘带持粘性测试方法

3 产品分类

3.1 种类

双面胶粘带根据基材和持粘性测试要求（见表 3）进行分类，见表 1。

表 1

种 类	代 号	基 材	持 粘 性 要 求
第 一 种 (A)	A1 号	纸 (包括无纺布)	无
	A2 号		有
第 二 种 (B)	B 号	布	无
第 三 种 (C)	C1 号	塑 料 薄 膜	无
	C2 号		有
第 四 种 (D)	D 号	发 泡 体	有
第 五 种 (E)	E 号	无	无

3.2 标记

产品标记由名称、种类(代号)纸管内径、胶粘带厚度、宽度及长度表示。名称“双面胶粘带”用代号“D/S”(Double side 缩写)表示。

示例: D/S A1 Φ76×0.10×5×20

规格(纸管内径 76mm, 厚 0.10mm, 宽 5mm, 长 20m)

双面胶粘带中第一种第一号产品

4 技术要求

4.1 接头(缝)

一卷长度小于 25m 的最多有 1 个接头, 25m 以上只能有 2 个接头, 同时单片长度要大于 2m。

4.2 外观

胶粘带卷取均匀, 没有明显变形和皱痕, 两侧面平整。

4.3 规格

胶粘带的规格应符合表 2 规定。

表 2

种 类	厚 度 mm	厚度允许误差 mm	宽度允许误差 mm	纸 管 内 径 mm	长 度 m	长度允许误差 m
A	<0.1	±0.02	宽<10 ± 0.5	38 76		≥0
	0.1~0.2	±0.03			5	
	>0.2	±0.04			10	
B	≤0.4	±0.10	宽 10~<30 ± 1		20	
	>0.4	±0.15			25	
C	<0.1	±0.02	宽 30~100 ± 3		30	
	0.1~0.2	±0.03			50	
	>0.2	±0.04			70	
D	<1	±0.2	宽 > 100 ± 5		100	
	1~3	±0.5				
E	≤0.05	±0.01				

注:

1 厚度指揭去隔离纸后的厚度。

2 长度、宽度可按供需方商定, 其允许误差参照表 2

4.4 物理性能

胶粘带的物理性能应符合表 3 要求。

表 3

试 验 项 目			性 能						
			A		B	C		D	E
			A1	A2		C1	C2		
分 离 性			不得存在胶粘带的破裂分离及内层的剥落						
剥 离 强 度	常 态 N/10m m	180°方向撕开	>1.96	>1.57	>2.35	>1.57	>1.57	—	>1.18
		90°方向撕开	—	—	—	—	—	>1.57	—
	保存性试验后 N/10mm	180°方向撕开	>1.96	>1.57	>2.35	>1.57	>1.57	—	>1.18
		90°方向撕开	—	—	—	—	—	>1.57	—
持 粘 性 mm	常 态		—	<1	—	—	<1	<1	—
	耐热试验后		—	<1	—	—	<1	<1	—
	促进耐候性试验后		—	<1	—	—	<1	<1	—

5 试验方法

5.1 试验条件

除外观项目外各项检验均应在 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 60%~70%的状态下进行，试样应在此状态下放置 2h 以上。

5.2 取样方法

在 5.1 条件下，将带卷外层 3 圈去掉，按各项试验中所需的试样规格及数量，截取试样。

5.3 规格尺寸

5.3.1 宽度

采用游标卡尺，在双面胶粘带上大致等分地测量 3 处，取其算术平均值。

5.3.2 长度和接头

将双面胶粘带拉开，经 30min 的放置后，采用分度值为 1cm 的钢卷尺测量全长度，并检查其接头数量。

5.3.3 厚度

按照 GB 7125 进行测定。

5.3.4 筒芯内径

采用游标卡尺，在筒芯内径上大致等分地测量 3 处，求其算术平均值。

5.4 外观

5.4.1 外观用目测和手感检查。

5.4.2 将胶粘带以约 300mm/s 的速度解卷，检查基材是否撕裂，有无脱胶、缺胶现象。

5.5 剥离强度试验

剥离强度的试验分常态和保存性试验后两种情况进行。

5.5.1 常态

按 GB 2792 的规定进行。将试样一粘合面粘在试验板上，撕去另一面的隔离纸，贴上与试样同样大小的聚酯 (PET) 薄膜 (0.025mm 厚)。采用 6 个试样分别由 3 枚试样求出第一、第二粘合面的剥离强度。

5.5.2 保存性试验

将胶粘带置于温度为 $(65 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，相对湿度为 $(80 \pm 5)\%$ 试验箱，试验时间为 48h。再按 5.5.1 的方法试验。

5.6 持粘性

持粘性的试验分常态、耐热试验后、促进耐候性试验后三种情况进行。

5.6.1 常态

按 GB 4851 进行测定。将试样一粘合面贴在试验板上，撕去另一面的隔离纸，贴上与试样同样大小的聚酯 (PET) 薄膜 (0.025mm 厚)。在 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的室温下，施加 1000g 的负荷，经过 60min，卸下负荷，测量移位距离。

采用 6 枚试样，分别由 3 枚试样求出两面持粘性。

5.6.2 耐热试验后

将试样一粘合面贴在试验板上，放入 $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的热风循环式温箱中 4h 取出，在室温下冷却 60min 后，按 5.6.1 方法试验。

5.6.3 促进耐候性试验后

将试样一粘合面贴在试验板上，在紫外线碳棒灯式耐候性试验机上照 48h 取出，在室温下冷却 60min 后，按 5.6.1 方法试验。

6 检验规则

6.1 产品须经生产厂质量检验部门按本标准规定项目检验合格后，签发合格证方可出厂。

6.2 抽样及判定规则

6.2.1 组批和抽样

以同一投料批、同一规格、同一班次生产的产品为一批，每批产品至少随机抽取 3 箱，每箱至少随机抽取 3 卷 (共 9 卷)，作整卷外观和宽度检验。其中 2 卷作长度、厚度、物理性能的检验。

6.2.2 判定规则

a) 尺寸检验时，不合格卷数超过全部卷数的 10% 时，允许从该批产品另外抽取双倍样品对不合格项目进行复验，仍有超过 10% 的样品卷数不合格时，则该批产品为不合格。

b) 外观检验时，不符合本标准的样品卷数超过全部样品卷数的 10% 时，允许从该批产品另外抽取双倍样品对不合格项目进行复验，仍有 10% 的样品卷数不符合本标准规定，则该批产品为不合格。

c) 物理性能检验时，有 1 卷任一项不符合本标准的规定，允许取双倍样品对该项目进行复验，如仍有 1 卷不符合本标准的规定，则该批产品为不合格。

6.3 验收与仲裁

用户有权要求按本标准对该产品质量进行验收，当用户对产品质量持有异议时，应由双方商定的质量监督机构按本标准进行仲裁。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品内包装应有下列标志：

a) 注册商标：

b) 生产厂名。

7.1.2 每箱胶粘带应有下列标志：

- a) 注册商标；
- b) 生产单位名称、地址；
- c) 胶粘带标记、产品质量等级；
- d) 数量、重量；
- e) 生产日期或生产批号；
- f) 防压、防潮、防晒等标志；
- g) 贮存期；
- h) 执行标准号。

7.2 包装

7.2.1 内包装

每卷产品用透明塑料薄膜封口包装。

7.2.2 外包装

产品包装采用瓦楞纸箱，上下层之间应垫放隔离纸，内附装箱单、合格证。

7.3 运输

产品在运输过程中应轻拿轻放，防止挤压，不得与挥发性溶剂混运。

7.4 贮存

7.4.1 产品应贮存在温度 $-5^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度80%以下的无挥发性溶剂存在的库房内。避免日光直射和高温辐射。为防止变形，应避免横向堆放。

7.4.2 不允许直接堆放在潮湿地面上，底箱不应变形。

7.4.3 自生产日期起，产品保质期为1年。
