

中国轻工业联合会
团体标准

穿戴甲

T/CNLIC 0199—2025

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京鲁谷东街5号

邮政编码：100040

发行电话：(010)85119832

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化研究所编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号院

邮政编码：100037

电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·7040

印数：1—200册 定价：30.00元

团 体 标 准

T/CNLIC 0199—2025

穿 戴 甲

Press on nails

2025-06-16 发布

2025-06-16 实施

中国轻工业联合会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 产品分类 2

5 技术要求 2

6 试验方法 4

7 表面质量评价分级 4

8 检验规则 6

9 标志、包装、运输和贮存 6

10 警示说明 7

11 附件 7

参考文献 8

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出并归口。

本文件起草单位：中国轻工珠宝首饰中心、东海县穿戴甲行业协会、江苏东海水晶产业发展集团有限公司、国家硅材料深加工产品质量监督检验中心东海研究院、东海县产品质量和食品安全综合检验检测中心、连云港市标准化研究中心、连云港市质量技术综合检验检测中心、美纪（上海）生物科技有限公司、江苏图媼美甲有限公司、东海县柏尚生物科技有限公司、东海县良宵美妆有限公司。

本文件主要起草人：付梦、李政、李潇、黄叶彩、徐艳艳、谢昭华、魏佳蓉、张秦、金玲、王彦巍、张文瀚、潘晓盼、刘廷吉、高丽荣、王海明、周沁言、张君岭、侍冬阳、董冬雪、赵秀芳、王英杰、张意、董彬。

穿戴甲

1 范围

本文件规定了穿戴甲的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了表面质量评价分级、检验规则、标志、包装、运输、贮存、警示说明和附件的内容，同时给出了便于技术规定的产品分类。

本文件适用于 14 岁及以上人员佩戴的穿戴甲的生产、检验、分级、销售和使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 12672 丙烯腈-丁二烯苯乙烯（ABS）树脂

GB/T 27574—2011 睫毛膏

GB/T 28021—2011 饰品 有害元素的测定 光谱法

GB 31604.7—2023 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验

GB 31604.48 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 甲醛迁移量的测定

QB/T 2287—2011 指甲油

《化妆品安全技术规范》（2015 年版）（食品药品监管总局）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

穿戴甲 **press on nails**

预先制作的，可反复佩戴于自然指甲之上以实现美甲效果的甲片制品。

3.1.1

手工穿戴甲 **handmade press on nails**

在基础甲片外表面，全部采用手工工艺，手工涂覆各类甲油胶，粘贴或不粘贴装饰物的穿戴甲（3.1）。

注：手工工艺包括渐变式、晕染式、法式、猫眼式、镶嵌、魔镜粉式或彩绘等。

3.1.2

机械穿戴甲 **mechanical press on nails**

在基础甲片外表面，采用机加工工艺，机器涂覆各类甲油胶，粘贴或不粘贴装饰物的穿戴甲（3.1）。

注：机加工工艺包括注塑、印刷、喷涂、电镀、点胶、植绒、激光雕刻或光学镀膜等。

3.1.3

半手工穿戴甲 **semi-handmade press on nails**

在基础甲片外表面，综合采用手工工艺和机加工工艺，涂覆各类甲油胶，粘贴或不粘贴装饰物的穿戴甲（3.1）。

3.2

挂胶 **nail glue adhesive on the back**

甲片背面有残余的甲油胶。

3.3

堆胶 **stacking glue**

甲片正面由于涂刷不均匀产生的甲油胶的堆积。

3.4

溶出量 **content of soluble elements**

在规定的溶剂和条件下，经溶解一定时间后，某种元素或物质溶解到溶剂中的质量占该材料或部件总质量的比例。

注：单位为毫克/千克（mg/kg）。

[来源：GB 28480—2012，3.7]

4 产品分类

4.1 按生产工艺分类

穿戴甲按生产工艺分为机械穿戴甲、半手工穿戴甲和手工穿戴甲。

4.2 按外形分类

4.2.1 穿戴甲按照甲片形状分为圆形甲、方形甲、梯形甲、椭圆甲、尖圆甲等。

4.2.2 穿戴甲按照甲片长度分为短款甲、中款甲、长款甲、加长甲等。

4.2.3 穿戴甲外形分类综合甲片长度以及形状进行表达，如短圆甲、短方甲、中梯甲、长梯甲等。或者按供需双方约定命名。

5 技术要求

5.1 原材料

5.1.1 甲片用烯腈-丁二烯苯乙烯（ABS）树脂应符合 GB/T 12672 的规定。

5.1.2 甲油胶应符合 QB/T 2287—2011 的规定。

5.1.3 其他原材料应符合相应标准或技术规定。

5.2 外观

5.2.1 应美观、洁净、无污渍，图案清晰完整，装饰物无脱落。

5.2.2 应无明显变形、凹痕、缺口或磨损等缺陷。

5.3 气味

应无刺激性气味。

5.4 尺码

5.4.1 穿戴甲实际尺码应与所标注的尺码相符，允许偏差为 ± 0.5 mm。

5.4.2 穿戴甲尺码如表 1 所示。其他尺寸按供需双方约定。

表1 甲片尺码表

单位为毫米

尺码	大拇指	食指	中指	无名指	小指
XS	14.0	10.0	11.0	10.0	8.0
S	15.0	11.0	12.0	11.0	9.0
M	16.0	12.0	13.0	12.0	10.0
L	17.0	13.0	14.0	13.0	11.0

5.5 脱色试验

穿戴甲经脱色试验后，应无脱色现象。

5.6 耐热性

穿戴甲经高温试验后，应无明显变形、变色及装饰物脱落等现象。

5.7 耐寒性

穿戴甲经低温试验后，应无明显变形、变色及装饰物脱落等现象。

5.8 有害物质溶出量

穿戴甲中有害物质最大溶出量应符合表2中规定。

表2 有害物质最大溶出量

有害物质	溶出量
铅（Pb）/（mg/kg）	90
镉（Cd）/（mg/kg）	75
砷（As）/（mg/kg）	25
钡（Ba）/（mg/kg）	1000
铬（Cr）/（mg/kg）	60
锑（Sb）/（mg/kg）	60
汞（Hg）/（mg/kg）	60
硒（Se）/（mg/kg）	500
甲醛/（mg/dm ² ）	0.02

5.9 内装量

穿戴甲应搭配正确，不应错装、漏装。

5.10 装饰物牢固性

覆装饰物的穿戴甲经装饰物牢固性试验后，应无缝隙产生或装饰物掉落。

6 试验方法

6.1 外观

按 QB/T 2287—2011 中 6.1 的方法进行试验。

6.2 气味

按 GB/T 27574—2011 中 5.1.3 的方法进行试验。

6.3 尺码

使用宽度为 2 cm 的长纸条紧贴在甲片内部,用直径为 0.38 mm 的走珠笔将甲片最宽处标记在纸上,使用分度值不低于 0.1 mm 的测量工具,测量标记线内侧宽度。

6.4 脱色试验

按 GB 31604.7—2023 中 5.2 的方法进行试验,使用 10% (体积分数) 乙醇浸润脱脂棉。

6.5 耐热性

按 GB/T 27574—2011 中 5.2.2 的方法进行试验,测试温度为 $(50 \pm 1) ^\circ\text{C}$,测试时间为 24 h。恢复至室温,观察。

6.6 耐寒性

按 GB/T 27574—2011 中 5.2.3 的方法进行试验,测试温度为 $(-18 \pm 2) ^\circ\text{C}$,测试时间为 24 h。恢复至室温,观察。

6.7 有害物质溶出量

6.7.1 有害元素按 GB/T 28021—2011 中第 7 章的方法进行试验。

6.7.2 甲醛按 GB 31604.48 中描述的方法进行试验,使用水作为模拟物做迁移试验。

6.8 内装量

取整套样品在室温和非阳光直射下目测。

6.9 装饰物牢固性

将甲片固定在甲托上,采用分度值为 0.01 N 的测力计,在装饰物最易脱落处施加 15 N 力,保持 10 s,观察装饰物与甲面之间有无缝隙产生或装饰物掉落现象。

7 表面质量评价分级

7.1 在充足的自然光线或相当的灯光照明下,以目测和手感评定。肉眼难以观察时,可用十倍放大镜。

7.2 机械甲不进行表面质量分级。

7.3 依据表 3 对穿戴甲表面质量进行分级。

表3 表面质量检查要点及分级

序号	检查要点	AA	A	B
1	甲片前缘不光滑，有毛刺	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
2	瑕疵（污点、气泡、颗粒、毛发、杂质、异物、凸起、凹陷、涂胶不到位、封层不到位、堆胶、挂胶、缩胶、溢胶等）	0~1个瑕疵	2~3个瑕疵	3~5个瑕疵
3	甲片表面粘手，或使用光亮封层的表面哑光	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
4	刷痕、颜色不均匀	无	凑近观察能看见甲片表面有轻微刷痕，颜色不均匀	清晰看到甲片表面有深浅不一的刷痕，颜色不均匀
5	甲片间的统一性： a) 色彩渐变程度； b) 晕染范围； c) 法式弧线的形状和位置； d) 猫眼造型如宽光宽度、玻璃珠大小、月牙形状等； e) 装饰物尺寸、形状、位置和数量； f) 彩绘图案大小、形状、位置等； g) 颜色深浅； h) 需统一处	0~1个甲片不统一	2~3个甲片不统一	3~5个甲片不统一
6	对于渐变或晕染款式的穿戴甲，颜色过渡不自然，有色块，有明显界限	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
7	对于法式款式的穿戴甲，弧线线条不流畅、界限不清晰、两端不对称（仅对标准法式）	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
8	猫眼胶光泽度弱，造型不清晰（如宽光、玻璃珠、满天星等）、散光	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
9	转动甲片，造型处光亮不转动，不具有灵动性，或局部不亮	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
10	装饰物表面有黏胶、瑕疵或脏污	0~1个装饰物	2~3个装饰物	3~5个装饰物
11	钻饰间有无挂头发的缝隙	无	有	—
12	对于贴纸款式的穿戴甲，贴纸不平整、翘边、鼓包、倾斜	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
13	使用魔镜粉处，有浮粉、颗粒或无镜面感。	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
14	使用磨镜粉处，漏底胶、缺失、覆盖不全面	0~1处	2~3处	3~5处
15	甲面上未使用魔镜粉处有浮粉	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
16	甲片前缘有无魔镜粉	无	有	—
17	彩绘线条不流畅、不清晰、脏污	0~1个甲片	2~3个甲片	3~5个甲片
序号1~序5项为必检项，序号6~序17项涉及时检查，以上各项如特殊要求不检查时，应备注原因，如客户要求、设计需要、艺术创作等				

7.4 表面质量合同约定

7.4.1 经营双方对产品认定时，应约定样品。

7.4.2 依据样品，在合同中应对表 3 中相关项目进行约定，如：瑕疵、甲片间色彩的统一性等。

7.4.3 对交易产品判定时，应对照样品，进行符合性判定。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 手工穿戴甲、半手工穿戴甲出厂检验项目为外观、内装量、装饰物牢固性和表面质量等级。

8.2.2 机械穿戴甲出厂检验项目为外观、内装量。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验根据生产厂实际情况或合同协议规定，通常正常生产每年进行 1 次型式检验，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时也应进行型式检验。

8.3.2 型式检验项目按第 5 章规定，抽样检验。

8.4 抽样规则

按每批次抽样进行检验。以相同工艺条件、品种、规格的产品为同一检验批。

8.5 检验结果的判定

8.5.1 外观、内装量、装饰物牢固性不合格时，该套产品不合格。重新抽样检查。

8.5.2 气味、尺码、脱色试验、耐热性、耐寒性、有害物质溶出量项目不合格时，则该批产品不合格。

8.5.3 表面质量等级应至少达到 B 级，不合格时由供需双方协商解决。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

穿戴甲包装上应注明产品名称、企业名称、地址、执行标准号、尺码、表面质量等级等信息，其他信息由供需双方协商决定。

9.2 包装

穿戴甲包装应清洁、牢固，避免污损，包装材质由供需双方协商决定。

9.3 运输

穿戴甲在运输过程中避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

9.4 贮存

穿戴甲应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。

10 警示说明

穿戴甲，应在包装上明显的位置标注“注意：仅供成人佩戴。可能对儿童存在潜在危险，请远离儿童。”

11 附件

11.1 附件（如小木棍、湿巾、果冻胶等）应功能正常，无对人体伤害的危险。

11.2 用于固定甲片的胶水的有害物质限量应符合《化妆品安全技术规范》相关规定。

参 考 文 献

- [1] GB 28480—2012 饰品 有害元素限量的规定
-