

无锡市塑料保护膜业商会团体标准

T/SB01—2019

全国团体标准信息平台

保护膜胶粘带

全国团体标准信息平台

2019-01-03 发布

2019-01-03 实施

无锡市塑料保护膜业商会 发布

前 言

保护膜胶粘带以塑料薄膜或铝塑复合膜为基材，单面涂以低粘性压敏胶粘剂，制成卷材，或再经分切制成。用于塑钢型材、铝合金型材、不锈钢型材、不锈钢镜面板、镜面玻璃等产品的表面保护。

本标准的编写符合GB/T 1.1-2009规定；

本标准由无锡市塑料保护膜业商会提出；

本标准主要起草人：薛浩良；

本标准首次发布日期：2019-01-03。

全国团体标准信息平台

保护膜胶粘带

1 范围

本标准规定了保护膜胶粘带的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于保护膜胶粘带（以下简称保护膜）。

本标准不适用有特殊功能要求的保护膜胶粘带，如手机用保护膜胶粘带。

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，仅所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 2792-2014 胶粘带剥离强度的试验方法

GB/T 6673-2001 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

GB/T 7125-2014 胶粘带厚度的试验方法

GB/T 22396-2008 压敏胶粘制品术语

3 术语与定义

GB/T 22396-2008界定的下列术语和定义适用于本标准

3.1

保护膜胶粘带

保护各种材料和物品的表面在制造、运输和贮存过程中不受损伤而使用的压敏胶粘带和胶粘片。

4 产品分类

4.1 品种

保护膜按基材的不同有多种品种。

4.1.1 保护膜基材材质通常为：聚乙烯（PE）、双向拉伸聚丙烯（BOPP）、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET），保护膜基材可由上述一种材质的塑料膜组成；

4.1.2 保护膜基材也可由 4.1.1 中的二种或二种以上材质的塑料膜复合组成；

4.1.3 保护膜基材也可由 4.1.1 中的一种塑料膜与铝箔复合组成的铝塑复合膜；

4.1.4 保护膜基材也可由 4.1.3 中铝塑复合膜与 4.1.1 中一种或一种以上塑料膜复合组成。

4.2 规格

保护膜按总厚度、宽度、长度有各种规格。

4.3 订货要求

供需双方至少应在合同中写明：

- a) 各层基材的名称（或规范的代号），公称厚度；
- b) 复合膜的总厚度。

5 技术要求

5.1 保护膜所用基材、胶粘剂应符合相应标准要求，并附质保书或合格证。

5.2 保护膜的外观、接头、涂胶应符合表1规定。

表1

项 目	指 标
外 观	卷取平整、无明显空隙和凸筋，无溢胶现象。印刷字迹、图案工整、清晰
接 头	卷长200m以下，允许1个接头 卷长200m及以上，允许2个接头
涂 胶	涂胶均匀，不允许基材上未涂到胶。贴膜解卷时不允许胶粘层转移至基材的背面

5.3 保护膜规格见表2。

表2

项 目	单 位	尺寸范围	允许偏差
总厚度	mm	0.025~0.150	±10%
宽 度	mm	10~50	±0.5
		51~100	±1
		101~500	±5
		501~1300	±10
长 度	m	≥50	±2%

5.4 保护膜的物理机械性能应符合表3的规定。

表3

项目	单位	指标
180° 剥离力	N/25mm	0.3~8.0
拉伸强度	MPa	≥8.0
耐温性、耐老化性	-	合格

6 试验方法

6.1 基材、胶粘剂质量核查质保书或合格证，必要时按相应标准检测。

- 6.2 外观、接头、涂胶质量在自然光线下目测。
- 6.3 厚度的测定按 GB/T 7125-2014 的规定进行。
- 6.4 长度和宽度的测定按 GB/T 6673-2001 的规定进行。
- 6.5 剥离力的测定按 GB/T 2792-2014 的规定进行。
- 6.6 拉伸强度的测定按 GB/T 1040.3-2006 的规定进行。

6.7 耐温性、耐老化性测定

6.7.1 耐温性

6.7.1.1 耐高温性试验

将试样平贴在钢板上，置于 70℃烘箱内，持续时间 48h 后撕下，钢板表面上无残留为合格。

6.7.1.2 耐低温性试验

将试样平贴在钢板上，置于-40℃冷冻箱内冷冻 6h 后取出，试样粘贴牢固，撕下后在钢板表面上无残留为合格。

6.7.2 耐老化性试验

用 300W 红外线或紫外线灯泡距离试样 20cm，照射 48h 后，试样粘贴牢固不开裂，撕下后在钢板表面上无残留为合格。

7 检验规则

7.1 保护膜须经厂质量检验部门检验合格后方能出厂，并附有产品合格证。

7.2 产品的检验分出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验的项目为本标准 5.2、5.3 及 5.4 中 180° 剥离力。其中 5.2、5.3 为逐卷检验，180° 剥离力为每批抽检 3 卷。

7.3.2 同批原料、同一品种、同一规格的产品为一批。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品鉴定定型时；
- b) 当原材料、工艺有较大变化可能影响产品性能时；
- c) 正常生产每一年进行一次；
- d) 停产二年以上又恢复生产时。

7.4.2 型式检验的项目为本标准全部要求。

7.4.3 型式检验的样品从出厂检验合格的产品中抽取，每次 3 卷。

7.5 抽检项目中如有不合格项目出现，允许从同批产品中加倍抽样复检，复检中若仍有不合格，则该批产品不合格或型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

保护膜的内外包装应附有产品合格证，并标明产品名称、各层基材材质和公称厚度、产品公称总厚度，尺寸规格、数量、生产日期、制造厂名称。

8.2 包装

保护膜用瓦楞纸箱外包装，内包装为塑料薄膜包裹。

8.3 运输

保护膜在运输时应防止撞击和接触锐利物品，保护包装完好无损，避免日晒雨淋，保证不受环境污染。

8.4 贮存

保护膜应贮存在清洁、卫生、干燥、空气流通的库房内，距离热源不少于 2m，堆放整齐不宜过高，保质期从生产之日起为 12 个月。

全国团体标准信息平台