

团 体 标 准

T/ZSM 0035—2023

护指绷带

Finger protection bandage

2023-12-27 发布

2024-01-27 实施

## 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 技术要求 .....	1
5 试验方法 .....	2
6 检验规则 .....	2
7 标志、包装、运输、贮存 .....	3

## 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这些专利的责任。

本文件由浙江省计量与标准化学会提出并归口。

本文件起草单位：温州蛛丝医疗用品有限公司、浙江智创产业发展服务有限公司、浙江奥奇医用敷料有限公司、江苏泰得医疗科技有限公司。

本文件主要起草人：苏德怀、项延杭、苏德铭、温芳芳、林敏、叶鹏、梅照涛、张文俊、钱招枏、张晓燕。

# 护指绷带

## 1 范围

本文件规定了护指绷带的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。  
本文件适用于以非织造布为基材，表面涂覆压敏胶粘剂，用于保护手指的护指绷带。  
本文件不适用于医用弹性绷带。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 2792—2014 胶粘带剥离强度的试验方法

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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB 21027—2020 学生用品的安全通用要求

GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

YYT 0507—2009 医用弹性绷带 基本性能参数表征及试验方法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 技术要求

护指绷带的技术要求应符合表1的规定。

表1 技术要求

项目	要求	
外观质量	印刷图案清晰、卷装整齐、无破损、无污渍、无杂质	
宽度偏差/mm	±2.0	
拉伸长度偏差/%	≥-5.0	
拉伸率/%	≥80	
180° 剥离强度( $F_{90}$ )/(N/cm)	$0.24 \leq F_{90} \leq 1.6$	
断裂强力/N	≥10	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3
	沾色	≥3
可迁移元素的限量/(mg/kg)	锑(Sb)	≤60
	砷(As)	≤25
	钡(Ba)	≤1000
	镉(Cd)	≤75
	铬(Cr)	≤60
	铅(Pb)	≤90
	汞(Hg)	≤60

表1 技术要求（续）

项目	要求	
	硒 (Se)	≤500
有害物质限量	游离甲醛/ (g/kg)	≤1
	苯/ (g/kg)	≤0.2
	甲苯+二甲苯 <sup>a</sup> / (g/kg)	≤10
	总挥发性有机物/ (g/L)	≤50
<sup>a</sup> 二甲苯包括邻二甲苯、间二甲苯和对二甲苯。		

## 5 试验方法

### 5.1 外观质量

采用目测检验。

### 5.2 宽度偏差

按YY/T 0507—2009中5.4的规定执行。

### 5.3 拉伸长度偏差

按YY/T 0507—2009中5.8的规定执行，施加工作拉力至试样中间位置宽度为原宽度收缩95%时，记录此拉伸状态下的长度，按YY/T 0507—2009中式（1）计算拉伸长度，并计算拉伸长度偏差。

### 5.4 拉伸率

按YY/T 0507—2009中5.8的规定执行，施加工作拉力至试样中间位置宽度为原宽度收缩95%时，记录此拉伸状态下的长度，按YY/T 0507—2009中式（2）计算拉伸率。

### 5.5 180° 剥离强度

按GB/T 2792—2014中方法2的规定执行。

### 5.6 断裂强力

按GB/T 24218.3的规定执行。

### 5.7 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922的规定执行。

### 5.8 可迁移元素的限量

按GB 6675.4的规定执行。

### 5.9 有害物质限量

按GB 21027—2020中5.2的规定执行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.2 组批

由相同品种的原材料及同一工艺连续生产的同规格产品为同一组批。

### 6.3 出厂检验

#### 6.3.1 出厂检验项目见表2，每批产品经检验合格后方可出厂。

表2 检验项目表

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验分类	
				出厂检验	型式检验
1	外观质量	4.1	5.1	√	√
2	宽度偏差		5.2	√	√
3	拉伸长度偏差		5.3	√	√
4	拉伸率		5.4	—	√
5	180°剥离强度		5.5	—	√
6	断裂强力		5.6	—	√
7	耐汗渍色牢度		5.7	—	√
8	可迁移元素的限量		5.8	—	√
9	有害物质限量		5.9	—	√

注：“√”表示进行该项目检查，“—”表示不进行该项目检查。

6.3.2 外观和宽度偏差检验按 GB/T 2828.1—2012 中特殊水平 S—2 抽样方案对产品进行抽样，AQL 值 6.5，样本单位为卷。拉伸长度偏差从抽样样本中随机抽取 1 个样品进行检测。

6.3.3 出厂检验的项目全部合格时，则判定该批合格；若有一项不合格，则判定该批产品不合格。

#### 6.4 型式检验

6.4.1 出现下列情况之一时，应进行型式检验：

- 正式生产后，如材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- 发生重大质量事故时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.4.2 型式检验项目见表 2。型式检验产品从出厂检验合格产品中随机抽取 10 个样品。

6.4.3 型式检验所检项目全部合格，则判定该产品型式检验合格；若有一项不合格，则判型式检验不合格。

### 7 标志、包装、运输、贮存

#### 7.1 标志

销售包装上应有产品名称、产品规格、企业名称、厂址、执行标准代号、合格标志、生产日期及保质期。

#### 7.2 包装

产品包装完整无破损、牢固、洁净，外箱标记应符合 GB/T 191 包装储运图示标志的规定。

#### 7.3 运输

产品在运输过程中应避免挤压、日晒、淋雨，搬运时应小心轻放。

#### 7.4 贮存

产品应在通风、干燥，且温度在 5℃~40℃ 的环境下贮存。