



东莞市高埗商会团体标准

T/XXXX XXX—2023

水性糊盒胶粘剂基本要求

点击此处添加标准名称的英文译名

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

东莞市高埗商会 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 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

附录 A（规范性） 表 A.1 数据记录表 4

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。

本文件由XX提出。

本文件由XX归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

水性糊盒胶粘剂基本要求

1 范围

本文件规定了水性糊盒胶的术语和定义、要求、试验方法、检测规则、标志、包装、贮存和运输要求。

本文件适用于水性糊盒胶的生产、研发、检测、质量评价等环节。

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 2791 胶粘剂T剥离强度试验方法 挠性材料对挠性材料
- GB/T 2793 胶粘剂不挥发物含量的测定
- GB/T 2794 胶粘剂粘度的测定 单圆筒旋转粘度计法
- GB/T 14518 胶粘剂的pH值测定
- GB/T 27934.1 纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法 第1部分：基本要求
- GB/T 34053.6 纸质印刷产品印制质量检验规范 第6部分：折叠纸盒
- CY/T 87 印刷加工用水基胶粘剂有害物质限量

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 折叠纸盒 folding carton

将纸板模切压痕、折叠粘合后可折叠成片状，使用时可成型的纸板盒。

[选自GB/T 34053.6—2017，定义3.1]。

3.2 糊盒

通过手工或机器设备使用胶粘剂将折叠纸盒进行粘合的过程。

3.3 粘结强度

试样或产品的粘结界面抵抗分离的能力。

[选自GB/T 27934.1—2011 定义3.6]。

4 要求

4.1 性能要求

水性糊盒胶粘剂性能应满足表1的要求。

表1 性能要求

指标类型	指标名称	要求
品质要求	外观	乳白色或淡黄色均匀乳液
	固含量	52±2%
	PH值	6.5~9.5
	黏度	14000±4000 mPa. s
	有害物质限量	应满足CY/T 87的要求
应用要求	剥离强度	≥0.02 N/mm

4.2 胶水使用要求

- 4.2.1 使用胶水进行粘接时，工作环境温度宜为 $23^{\circ}\text{C} \pm 7^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度宜为 $60\% \pm 20\%$ 。
- 4.2.2 产品在大批量用于规模生产前，应先进行小规模生产测试，小规模生产测试时胶水用量应不小于 20kg。
- 4.2.3 产品在小规模生产测试与大规模生产使用过程中，应做好相关数据的记录，记录表格参照附录 A。
- 4.2.4 胶水使用前，应提前放置在粘合车间 4h，使之与现场温湿度相适应。
- 4.2.5 涂胶阶段，应保证设备运转平稳。
- 4.2.6 压合阶段，应调节设备保证同批次产品粘合压力与压合时间一致。

5 试验方法

5.1 外观

通过目测进行检测，应满足表1的要求。

5.2 固含量

按照GB/T 2793进行检测，应满足表1的要求。

5.3 pH 值

按照GB/T 14518进行检测，应满足表1的要求。

5.4 黏度

按照GB/T 2794进行检测，应满足表1的要求。

5.5 有害物质限量

按照CY/T 87进行检测。

5.6 剥离强度

按照GB/T 2791进行检测。

6 检验规则

6.1 组批规则与抽样方法

以一次投料生产的产品为一批次，应从同一批次的产品中随机抽取1桶，每间隔2h抽取样品进行检测，共抽取3次。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验

出厂检验项目见表2，经检验合格并签发合格证方可出厂。检验中如有不合格项目，则在批产品中加倍取样复检，如仍有不合格则批产品为不合格。

6.2.2 型式检验本标准的全部产品性能要求均需进行型式检验。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如原材料、产品工艺或设计做出重大改变可能影响产品性能时；
- c) 相关质量监督部门提出型式检验要求时；
- d) 停产半年以上恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

表2 检验项目

序号	项目	出厂检验	型式检验
1	外观	√	√
2	固含量	√	√
3	PH值	√	√
4	粘度	√	√
5	有害物质限量		√
6	剥离强度		√

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品或其包装上应有：

- 产品名称、商标；
- 生产单位名称及地址；
- 净含量、生产日期（批号）以及检验合格的标识；
- 生产依据的标准号；
- 贮存期和贮存说明；
- 需要运输的外包装应按 GB 191 中有关规定做好标志。
- 产品的外包装上应标明有害物质含量及涉及健康安全的使用方法。

7.2 包装

7.2.1 包装应合理、坚实。

7.2.2 采用水运方式时应采取防潮措施。

7.2.3 包装规格

产品包装规格有20kg/桶、50kg/桶、200kg/桶、500kg/桶、1t/桶，采用塑料型桶进行包装。

7.3 运输

运输时应轻装轻卸，禁止倒置、横放，避免碰撞、挤压，避免日晒雨淋。水运、陆运、空运的温度应在10℃~40℃范围内，湿度应满足。

7.4 贮存

7.4.1 应放在通风、干燥、温度为10℃~40℃的室内。

7.4.2 禁止倒置、倒放。

7.4.3 不应与化学药品特别是强氧化剂、酸碱物质等一同存放。

7.4.4 在符合以上条件的情况下贮存期为6个月。

附 录 A
(规范性)
表 A. 1 数据记录表

记录项目	产品A	产品B	产品C
机器生产成品平均速度			
基材			
单个产品上胶量			
机器运行时原胶桶气泡			
胶辊是否有胶水颗粒、结皮			
机器型号			
车间温湿度			