

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

塑料气垫膜卷膜

Plastic air cushion roll film

（征求意见稿）

2023 – XX – XX 发布

2023– XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 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 技术要求 1

5 检验方法 1

6 检验规则 1

7 包装、标志、运输和储存 1

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。

本文件由杭州纽瑞材料科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会并归口。

本文件起草单位：杭州纽瑞材料科技有限公司、XXX

本文件主要起草人：XXX

塑料气垫卷膜

1 范围

本文件规定了塑料气垫卷膜的产品分类、要求、试验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以聚乙烯(PE)[或聚乙烯(PE)、聚胺(PA)]为主要原料，经吹膜(或吹膜复合)、印刷、热压制袋、收卷等工艺制成的缓冲包装用点断式卷膜(以下简称“卷膜”)。

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 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 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2918—2018 塑料 试样状态调节和试验的标准环境
GB/T 6672—2001 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法
GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定
GB/T 10004—2008 包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合
GB/T 15171—1994 包装件密封性能试验方法
GB/T 35773 包装材料及制品气味的评价
BB/T 0039—2013 商品零售包装袋
QB/T 2358 塑料膜包装袋热合强度试验方法
QB/T 5584—2021 塑料气垫卷膜

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

卷膜按材质分为纯聚乙烯类(以下简称 PE)和聚烯聚胺复合类(以下简称 PE+PA)。

5 技术要求

5.1 规格

应符合表1要求。

表 1 规格

项目	要求
----	----

厚度偏差/%	±20
宽度偏差/%	±2
片膜长度偏差/%	±2
连卷长度偏差/%	不应有负偏差
每段长度/m	≥20
每卷段数/段	≤3

5.2 外观

应符合表2要求

表 2 外观

项目	要求
端面平整度/mm	≤6
印刷油墨剥离率/%	≤20
印刷外观	应清晰完整、无残缺变形；无明显拖墨、刀丝、交叉粘色；无明显水纹
颜色	基本一致
杂质、污迹、破损	不应存在
热封线	压痕或压纹清晰，无明显折皱、灼化和压穿现象

5.3 气味

气味不应大于1级。

5.4 物理机械性能

应符合表3规定。

表 3 物理机械性能

项目	要求	
	PE	PE+PA
剥离性能	应完整无损	
耐寒性		
穿刺强度/N	≥1.0	≥1.5
热合强度/（N/15mm）（纵向）	≥8	≥10
拉伸强度/MPa（横向）	≥18	≥22
断裂标称应变/%（横向）	≥500	≥550
漏气率/%	—	≤10
气密性	气体无外逸	
注：横向为宽幅方向，纵向为垂直宽幅方向（卷膜收卷方向）。		

6 试验方法

6.1 试样状态调节和试验标准环境

6.2 规格

6.2.1 厚度偏差

按QB/T 5584—2021的6.2.1规定进行。

6.2.2 宽度偏差、片膜长度偏差

按GB/T 6673的规定进行测量。

6.2.3 连卷长度偏差、每段长度

使用分度值1cm的量具测量。

6.2.4 每卷段数

自然光下或D65光源下，目测检测。

6.3 外观

6.3.1 端面平整度

用分度值1mm的量具测量端口平整度。测量3次，结果取算术平均值。

6.3.2 印刷油墨剥离率

按BB/T 0039—2013中附录A规定进行。

6.3.3 印刷外观、颜色、杂质、污迹、破损级热封线

在自然光或D65光源下目测。

6.4 气味

按GB/T 35773规定进行。

6.5 物理机械性能

6.5.1 撕裂性能

按QB/T 5584—2021的6.6.1规定进行。

6.5.2 耐寒性

按QB/T 5584—2021的6.6.2规定进行。

6.5.3 穿刺强度

按GB/T 10004—2008中6.6.13规定进行。

6.5.4 热合强度

按QB/T 2358规定进行。

6.5.5 拉伸强度、断裂标称应变

按QB/T 5584—2021的6.6.5规定进行。

6.5.6 漏气率

按QB/T 5584—2021的6.6.6规定进行。

6.5.7 气密性

按QB/T 5584—2021的6.6.6.3规定进行试样制备。随机抽取一试样，按GB/T 15171—1994规定的方法一进行。

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行验收，以同一品种、同一批投料、同一规格连续生产的产品为一批，每批不应超过500卷。

7.2 抽样方案

7.2.1 规格、外观、气味按 GB/T 2828.1 中的一般检验水平 I，接收质量限 AQL 为 6.5 一次正常抽样方案执行。

7.2.2 在规格、外观、气味检测合格的同一批样品中随机抽取一卷用于产品物理机械性能检测。

7.3 判定规则

7.3.1 检验结果全部符合标准规定，则判该批产品为合格品。

7.3.2 检验结果中有一项合格，应在原批产品中加倍抽取样品或对备样复检不合格项，复检仍不合格的，则判该批产品为不合格品。

7.4 出厂检验

7.4.1 产品出厂前应进行出厂检验，出厂检验项目见表 4。

表 4 出厂检验项目

序号	检验项目	技术要求	试验方法
1	厚度偏差	5.1	6.2.1
2	宽度偏差	5.1	6.2.2
3	片膜长度偏差	5.1	6.2.3
4	连卷长度偏差	5.1	6.2.4
5	每段长度	5.1	6.2.5
6	每卷段数	5.1	6.2.6
7	端面平整度	5.2	6.3.1
8	印刷油墨剥离率	5.2	6.3.2
9	印刷外观	5.2	6.3.3
10	颜色	5.2	6.3.3
11	杂质、污迹、破损	5.2	6.3.3
12	热封线	5.2	6.3.3
13	剥离性能	5.4	6.5.1

14	热合强度	5.4	6.5.4
15	气密性	5.4	6.5.7

7.4.2 产品出厂检验的实测数据应记入随货文件，没有产品质量合格证明文件，产品不应出厂。

7.5 型式检验

型式检验为第5章的全部项。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品批量生产时；
- b) 正式生产后，如材料或工艺有较大的改变，可能会影响产品性能时；
- c) 正常生产半年时；
- d) 停产3个月以上，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；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验时。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

每卷产品包装物上应至少有下列标志：

- a) 制造厂名称、地址；
- b) 产品名称、类别及标准编号；
- c) 产品规格（厚度、宽度、片膜长度、连卷长度）；
- d) 生产日期或生产批号；
- e) 检验员代号和合格证。

8.2 包装

内、外包装根据供需双方协商确定。

8.3 运输

产品运输中应轻装轻放，不应重压、受潮、日晒雨淋，不应接触易污染、有腐蚀性的化学物质并保持包装完整。

8.4 贮存

产品贮存在空气流通的库房内，应防霉防潮、防挤压重压、远离热源。产品自生产之日起，贮存期不超过24个月