|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 点击此处添加ICS号 |
| CCS | |  | | --- | |  |   点击此处添加CCS号 |

团体标准

T/XXX XXXX—XXXX

EVA泡棉

EVA foam

2024 - XX - XX发布

2024 - XX - XX实施

中国中小企业协会  发布

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。

本文件由温州锋润新材料有限公司提出。

本文件由中国中小企业协会归口。

本文件起草单位：温州锋润新材料有限公司

本文件主要起草人：

EVA泡棉

* 1. 范围

本文件规定了EVA泡棉的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及保质期。

本文件适用于EVA泡棉的生产和检验。

* 1. 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 2411 塑料和硬橡胶使用 硬度计测定压痕硬度(邵氏硬度)

GB/T 3903.2 鞋类整鞋试验方法耐磨性能

GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6343 泡沫塑料及橡胶表观密度的测定

GB/T 8813 硬质泡沫塑料压缩性能的测定

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞或双瓦楞纸箱

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

《定量包装商品计量监督管理办法》(国家质量监督检验检疫总局令[2005] 第75号)

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

EVA泡棉 EVA foam

全称为乙烯-醋酸乙烯共聚物泡棉，是一种由乙烯和醋酸乙烯单体共聚形成的高分子复合材料，经过发泡工艺制成。

发泡工艺 foaming process

指通过物理或化学方法，在EVA材料内部形成大量微小气泡的过程。

1. 该工艺使得EVA材料具有轻质、高回弹、吸音隔热等特性。

闭孔发泡 closed cell foaming

指发泡过程中形成的气泡完全封闭，气泡壁之间互不连通的发泡方式。

开孔发泡 open cell foaming

指发泡过程中形成的气泡部分或全部连通，气泡壁之间存在通道的发泡方式。

环保EVA environmentally friendly EVA

指不含任何对人体有害的塑料添加剂和有毒物质，符合环保标准的EVA泡棉材料。

* 1. 分类

按发泡工艺不同可分为：

1. 闭孔EVA泡棉；
2. 开孔EVA泡棉。

按用途分类不同可分为：

1. 包装材料；
2. 内衬材料；
3. 防震材料；
4. 隔热材料；
5. 隔音材料。

按环保标准可分为：

1. 普通EVA泡棉；
2. 环保EVA泡棉。
   1. 技术要求
      1. 外观

EVA泡棉应质地均匀，无划痕、毛刺、缺料、明显变形、塑化不良、气泡及黑点杂质。色泽基本一致，无明显色差。

* + 1. 尺寸偏差

产品规格尺寸按合同规定，主要尺寸的极限偏差为±2mm。

* + 1. 理化指标

理化指标应符合表1的规定。

1. 理化指标

| 项目 | 单位 | 指标 | |
| --- | --- | --- | --- |
| 单色单硬度EVA泡棉 | 双色双硬度EVA泡棉 |
| 密度 | g/cm3 | 0.426±0.05 | 0.188/0.426±0.05 |
| 硬度 | A | 70±3 | 45/70±3 |
| 耐磨 | mm3 | ＜450 | ＜ 800/450 |
| 压缩比 | % | ＜48 | ＜62/48 |

* + 1. 净含量及允许短缺量

净含量及允许短缺量应符合《定量包装商品计量监督管理办法》(国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号)的规定。

* 1. 试验方法
     1. 外观

在正常日光下，目测进行。

* + 1. 尺寸及偏差

用符合精度要求的测量器具进行测量。

* + 1. 理化指标
       1. 密度

按GB/T 6343规定的方法测定。

* + - 1. 硬度

按GB/T 2411规定的方法测定。

* + - 1. 耐磨性能

按GB/T 3903.2规定的方法测定。

* + - 1. 压缩比

按GB/T 8813规定的方法进行。

* + - 1. 净含量及允许短缺量

按JJF 1070规定的方法进行。

* 1. 检验规则
     1. 组批

一次投料、同一班次生产同一规格的产品为一批，每批不超过5000件。

* + 1. 抽样

按3%的比例随机抽样,每次抽样最少不得低于40件。

* + 1. 出厂检验

出厂检验为逐批检验，经检验合格，签发合格证后方可出厂。出厂检验项目为外观、尺寸及允许偏差、净含量及允许短缺量。

* + 1. 型式检验

型式检验项目为本文件规定的全部项目，在下列情况之一时也应进行型式检验:

1. 产品定型投产时；
2. 原料来源发生重大改变,有可能影响产品质量时；
3. 停产一年以上恢复生产时；
4. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。
   * 1. 判定规则

当检验项目全部符合本文件要求时，则判为合格产品。有一项或一项以上不符合本文件要求时，可从保留样品中或同批产品再次随机加倍抽取样品进行复检，若结果均符合标准要求时，则判为合格产品。若仍有一项不符合本文件要求时，则判为不合格产品。微生物指标不进行复检。

* 1. 标志、标签、包装、运输及贮存
     1. 标志、标签

销售包装应标明:产品名称、商标、净含量、企业名称及地址、生产日期及批号、保质期、执行标准号、使用方法、注意事项等。

* + 1. 包装

产品的内包装采用符合卫生要求的塑料袋包装，外包装采用瓦楞纸箱，瓦楞纸箱应符合GB/T 6543的规定，塑料袋应符合GB/T 4456的规定。包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

* + 1. 运输

产品在运输过程中运输工具应清洁卫生，应注意防雨淋、防晒、搬运时应小心轻放，不得与有毒、有害、有异味等可能对产品产生不良影响的物品混装运输。

* + 1. 贮存

产品应贮存在清洁卫生、阴凉、干燥、通风的库房内，离地20cm以上，离墙30cm以上，不得与有毒、有害、有异味的物品混存，并掌握先进先出原则。

* 1. 保质期

在上述规定条件下，自生产之日起，产品的保质期为36个月。

