

# T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—XXXX

## 精细化不干胶印刷产品质量技术规范

Technical specification for quality of fine adhesive printing products

(征求意见稿)

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

## 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。

本文件由昆明和裕胶粘制品有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：昆明和裕胶粘制品有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

# 精细化不干胶印刷产品质量技术规范

## 1 范围

本文件规定了精细化不干胶印刷产品的产品分类、技术要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存的内容。

本文件适用于精细化不干胶印刷产品，其他不干胶印刷产品可参照使用。

## 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 2792 胶粘带剥离强度的试验方法
- GB/T 4851 胶粘带持粘性的试验方法
- GB/T 4852 压敏胶粘带初粘性试验方法（滚球法）
- GB/T 7705-2008 平版装潢印刷品
- GB/T 30776 胶粘带拉伸强度与断裂伸长率的试验方法
- CY/T 93-2013 印刷技术 不干胶标签质量要求及检验方法
- QB/T 2422-1998 封箱用BOPP压敏胶粘带

## 3 术语和定义

GB/T 7705-2008、CY/T 93-2013界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**精细化不干胶 refined self-adhesive**

采用高质量印刷的材料和精细制版工艺生产、质量符合精细产品要求的高档不干胶印刷品。

## 4 产品分类

- 4.1 按不干胶的成品形式，分为卷筒产品和平张产品。
- 4.2 按面材材质不同，分为铜版纸（特光纸）、书写纸、牛皮纸、铝箔纸、PVC、PC、PET 静电膜。
- 4.3 按颜色不同，分为透明、白色、黑色等品种。
- 4.4 按基材材质不同，分为格拉辛底和普通离形底两种。

## 5 技术要求

### 5.1 外观

#### 5.1.1 平张产品

- 5.1.1.1 精细化不干胶印刷应参照设计图纸或标准样品，应造型标准、格式正确，平整无褶皱，无异物、无破损、无变形、错位、倾斜等现象。
- 5.1.1.2 胶层应均匀，无起泡、缺胶及溢胶等现象。
- 5.1.1.3 精细化不干胶丝面图案、文字印刷应清晰，字型正确无误。
- 5.1.1.4 印刷应无露白、浸黑、重影现象，印刷、喷涂料色彩深浅一致，目视无色差。
- 5.1.1.5 条码标的印刷，条码及字符应清晰可辨。
- 5.1.1.6 印刷内容不应有被裁切、被遮盖现象。
- 5.1.1.7 印刷、喷涂料应牢靠，不允许有易脱落、刮伤现象。
- 5.1.1.8 精细化不干胶包装应松紧合适，边缘不应有毛边或变形现象。

### 5.1.2 卷筒产品

- 5.1.2.1 卷筒产品应端面平整，直径尺寸和松紧度一致。面材能从离型材料上顺利分离，无破损现象。
- 5.1.2.2 卷筒产品应均匀卷取，不得损伤端面。解卷后，胶带表面应无杂质、色斑、胶层厚薄均匀，连续分布，不得出现缺胶和胶层与基材分离现象。
- 5.1.2.3 精细化不干胶印刷应参照设计图纸或标准样品，应造型标准、格式正确，平整无褶皱，无异物、无破损、无变形、错位、倾斜等现象。
- 5.1.2.4 胶层应均匀，无起泡、缺胶及溢胶等现象。
- 5.1.2.5 精细化不干胶丝面图案、文字印刷应清晰，字型正确无误。
- 5.1.2.6 印刷应无露白、浸黑、重影现象，印刷、喷涂料色彩深浅一致，目视无色差。
- 5.1.2.7 条码标的印刷，条码及字符应清晰可辨。
- 5.1.2.8 印刷内容不应有被裁切、被遮盖现象。
- 5.1.2.9 印刷、喷涂料应牢靠，不允许有易脱落、刮伤现象。
- 5.1.2.10 精细化不干胶包装应松紧合适，边缘不应有毛边或变形现象。

### 5.2 接头

- 5.2.1 卷筒承印材料的接头每 20 m 不超过 2 个。
- 5.2.2 接头处胶粘带宽度宜为 25 mm~50 mm，颜色有别于承印材料。
- 5.2.3 接头斜接，无搭接和明显的间隙，接头处表面平整，厚度小于 0.12 mm。
- 5.2.4 纸张类材料接头抗拉强度不低于基材的抗拉强度。

### 5.3 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表1的规定。

表 1 尺寸偏差

宽度, mm		长度, m		基材厚度, mm		纸管芯内径 <sup>a</sup> , mm	
基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差
24	±0.5	10~100	≥0	0.028	±0.002	76	±1
36							
48							
60							
72							
<sup>a</sup> 适用于卷筒类产品。							
注：用户所需特种规格，由供需双方协商制定。							

### 5.4 物理性能

物理性能应符合表2的规定。

表 2 物理性能

项目	指标
初粘性能, 钢球号	≥13
持粘性, mm/h	≤3
180° 剥离强度, N/25mm	常态
	湿热老化后
拉伸强度, N/cm	≥30
断裂伸长率, %	100~180

## 6 试验方法

### 6.1 试验条件

除外观、接头、尺寸和湿热老化试验外，各项物理指标试验应在 $(23\pm 2)$ ℃、相对湿度在 $(45\sim 55)$ %条件下进行。

## 6.2 制样

将样品在6.1条规定的环境中状态调节2 h以后，沿印刷产品的长度方向按各项试验方法标准规定制作试片（卷筒产品在除去外层3圈~5圈后再制样）。

## 6.3 外观及接头

按CY/T 93-2013中6.1.1.2条规定的方法检验。

## 6.4 尺寸偏差

按QB/T 2422-1998中5.3条规定的方法检验。

## 6.5 初粘性能

按GB/T 4852规定的方法检验。

## 6.6 持粘性

按GB/T 4851规定的方法检验。

## 6.7 180° 剥离强度

### 6.7.1 常态

按GB/T 2792规定的方法检验。

### 6.7.2 湿热老化后

按QB/T 2422-1998中5.5.3.2条规定的方法检验。

## 6.8 拉伸强度

按GB/T 30776规定的方法检验。

## 6.9 断裂伸长率

按GB/T 30776规定的方法检验。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

### 7.2 组批

以同一批号原材料、相同颜色、相同配方、相同工艺条件下生产的班产量为一个检验批。

### 7.3 抽样

按GB/T 2828.1检验抽样方案规定进行抽样检验。样本单位为件。每批最低样本抽样数一般宜为5件。

### 7.4 出厂检验

7.4.1 产品应经质量检验部门检验合格并附产品质量合格证明书后方可出厂。

7.4.2 出厂检验项目为外观、接头、尺寸偏差、初粘性、持粘性、常态 80° 剥离强度和拉伸强度。

### 7.5 型式检验

7.5.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品试制定型鉴定时；
- 正常生产时，应每 6 个月进行一次；
- 正常生产过程中原材料、配方、生产工艺有较大变化时；
- 停产 3 个月以上恢复生产时；
- 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

7.5.2 型式检验项目为本文件第 5 章规定的全部项目。

## 7.6 判定规则

每件产品按本文件的规定进行检验，如有一项或一项以上技术指标不符合要求时，应加倍抽样复检，如复检后仍不符合本文件要求，则判定该批产品不合格，否则判定该批产品合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

每件产品明显部位应贴合格标签，并产品名称、品种规格、数量、生产企业名称、生产日期及检验员代号等。

### 8.2 包装

根据合同要求或按产品的体积、质量、数量用纸箱或用牢固的包装纸和捆扎带分包捆扎。

### 8.3 运输

运输中不能扔、砸、踏，应防潮、防曝晒、防雨淋、防热烤、防重压及防腐蚀气、防液体。

### 8.4 贮存

贮存环境要求通风防潮、防尘防晒、防油、防霉、防腐蚀气、防液体，不能重压。贮存期一般为自生产之日起不超过6个月。