

分类号 Y 28

备案号 1372—1998

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2358—98

塑料薄膜包装袋 热合强度试验方法

1998-03-27 发布

1998-12-01 实施

中国轻工总会 发布

前 言

本标准是在专业标准 ZBY 28004—86《塑料薄膜包装袋热合强度测定方法》的基础上修定的。

本标准非等效采用日本工业标准 JIS Z 0238—1995《密封软包装袋的试验方法》。

本标准增加了试样的测量方法，在试验报告中增加了试验条件。

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国塑料制品标准化中心归口。

本标准起草单位：吉林省塑料研究所。

本标准主要起草人：董晓薇、高云雪、于彦、姜淑兰、赵李黎。

自本标准实施之日起，同时代替 ZBY 28004—86。

塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

1 范围

本标准规定了塑料薄膜包装袋热合强度试验方法。
本标准适用于各种塑料薄膜包装袋的热合强度测定。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2918—82 塑料试样状态调节和试验的标准环境

3 设备与量具

3.1 设备

拉力试验机：实测示值应在表盘满刻度的 15%~85%之间，读数示值误差应在±1%之内。

3.2 量具

游标卡尺：精确度为 0.02 mm。

直尺：精确度为 1 mm。

4 试样

4.1 取样位置

如图 1 所示，分别在塑料薄膜包装袋的侧面、背面、顶部和底部，与热合部位成垂直方向上任取试样，各自作为包装袋侧面、背面、顶部和底部的热合试样。

4.2 形状与尺寸

试样宽度 (15 ± 0.1) mm，展开长度 (100 ± 1) mm，若展开长度不足 (100 ± 1) mm 时，可按图 2 所示，用胶粘带粘接与袋相同材料，使试样展开长度满足 (100 ± 1) mm 要求。

4.3 试样数量

按 4.1 规定，从每个热合部位截取试样 10 条，至少从 3 个塑料薄膜包装袋上截取。

4.4 试样测量

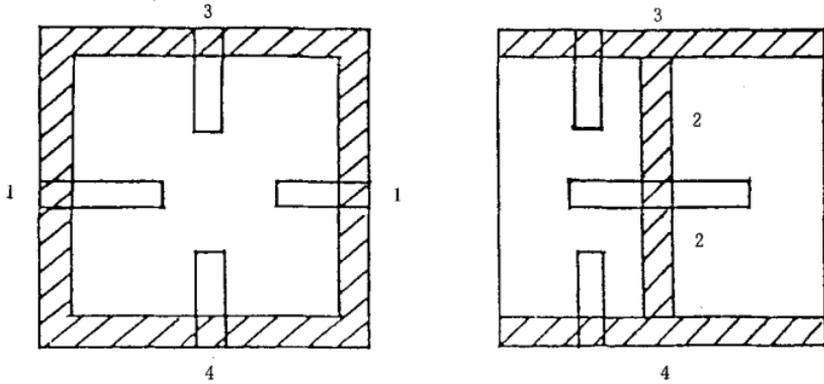
试样宽度使用游标卡尺测量；试样长度使用直尺测量。

4.5 状态调节

按 GB 2918 中规定的标准环境和正常偏差范围进行，状态调节时间不少于 4 h，并在此条件下进行试验。

四面热合袋

工型热合袋



1-侧面热合； 2-背面热合； 3-顶部热合； 4-底部热合

图1 取样位置

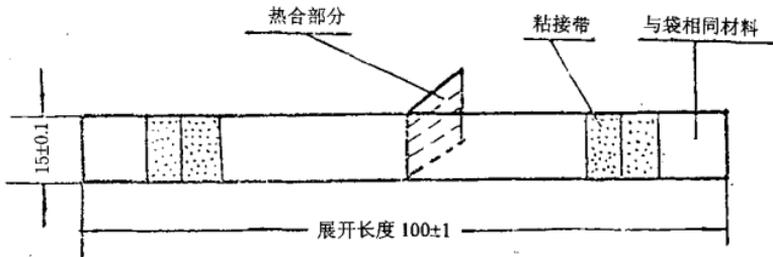


图2 形状与尺寸

5 试验步骤

将经过状态调节后的试样，以热合部位为中心，打开呈 180° ，把试样的两端夹在试验机的两个夹具上，试样轴线应与上下夹具中心线相重合，并要求松紧适宜，以防止试验前试样滑脱或断裂在夹具内。夹具间距离为 50 mm ，试验速度为 $(300 \pm 20)\text{ mm/min}$ ，读取试样断裂时的最大载荷。

若试样断在夹具内，则此试样作废，另取试样补做。

6 计算

试验结果以 10 个试样的算术平均值作为该部位的热合强度，单位以 $\text{N}/15\text{ mm}$ 表示，取三位有效数字。

7 试验报告

- 7.1 塑料薄膜包装袋的名称、材质、规格。
 - 7.2 试验条件。
 - 7.3 试样在塑料薄膜包装袋中所处位置及各位置热合强度的算术平均值，最大值，最小值。
 - 7.4 当热合强度大于塑料薄膜的断裂拉力时，应予以说明。
-