



中华人民共和国国家标准

GB/T 16958—2008
代替 GB/T 16958—1997

包装用双向拉伸聚酯薄膜

Biaxially oriented polyester film for package

[ISO 15988:2003,Plastics—Film and sheeting—Biaxially oriented poly(ethyleneterephthalate) (PET) films,MOD]

2008-06-10 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准修改采用 ISO 15988:2003《塑料 薄膜和薄片 双向拉伸聚酯薄膜》。

本标准与 ISO 15988:2003 相比,主要差异如下:

- 试验方法标准均采用国家标准;
- 厚度偏差分为了两个不同等级;
- 删除了膜卷内径偏差的要求;
- 增加了膜卷长度、接头数及每段长度的要求;
- 增加了光泽度、摩擦系数项目;
- “热稳定性”项目名称改为“热收缩率”;
- 提高了部分项目的性能指标;
- 增加了检验规则及运输和贮存的规定。

本标准代替 GB/T 16958—1997《包装用双向拉伸聚酯薄膜》。

本标准与 GB/T 16958—1997 相比,主要变化如下:

- 增加了分类方式;
- 删除了原标准附录 A,将氧气透过系数、水蒸气透过系数要求列入正文;
- 修改了产品的等级要求;
- 修改了抽样方案。

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)归口。

本标准主要起草单位:富维薄膜(山东)有限公司、常州钟恒新材料有限公司、中国包装科研测试中心、中国包装联合会。

本标准主要起草人:牛淑梅、刘志强、冯树铭、王振华、滕岩、王晓军、朱婧。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16958—1997。

包装用双向拉伸聚酯薄膜

1 范围

本标准规定了包装用双向拉伸聚酯薄膜(以下简称聚酯膜)的产品规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以对苯二甲酸乙二醇酯树脂为主要原料,经双向拉伸工艺而制得,可单独使用或同其他薄膜复合使用的薄膜材料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 1037 塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法(GB/T 1037—1988,neq ASTM E96:1980)

GB/T 1038 塑料薄膜和薄片气体透过性试验方法 压差法(GB/T 1038—2000,neq ISO 2556:1974)

GB/T 1040.3 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 1040.3—2006,ISO 527-3:1995,IDT)

GB/T 2035 塑料术语及其定义

GB/T 2410 透明塑料透光率和雾度试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境(GB/T 2918—1998,idt ISO 291:1997)

GB/T 5009.60 食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法

GB/T 5009.101 食品容器及包装材料用聚酯树脂及其成型品中锑的测定

GB/T 6672 塑料薄膜和薄片 厚度测定 机械测定法(GB/T 6672—2001,idt ISO 4593:1993)

GB/T 6673 塑料薄膜与薄片长度和宽度的测定(GB/T 6673—2001,idt ISO 4592:1992)

GB/T 8807 塑料薄膜和固体塑料镜面光泽度试验方法

GB/T 10006 塑料薄膜和薄片摩擦系数试验方法

GB 13113 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准

GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力试验方法(GB/T 14216—1993,eqv ISO 8296:1987)

3 术语和定义

GB/T 2035 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

双向拉伸聚酯薄膜 **biaxially oriented polyester film**

采用聚酯树脂为主要原料,经熔融挤出铸片后,在一定的工艺条件下经过纵、横两个方向的拉伸、取向、热定型及冷却等处理而制得的薄膜。