



中华人民共和国国家标准

GB/T 22638.7—2016
代替 GB/T 22638.7—2008

铝箔试验方法 第 7 部分：热封强度的测定

Test methods for aluminium and aluminium alloy foils—
Part 7: Determination of heat seal strength

2016-12-30 发布

2017-11-01 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

GB/T 22638《铝箔试验方法》分为 10 个部分：

- 第 1 部分：厚度的测定；
- 第 2 部分：针孔的检测；
- 第 3 部分：粘附性的检测；
- 第 4 部分：表面润湿张力的测定；
- 第 5 部分：润湿性的检测；
- 第 6 部分：直流电阻的测定；
- 第 7 部分：热封强度的测定；
- 第 8 部分：立方面织构含量的测定；
- 第 9 部分：亲水性的检测；
- 第 10 部分：涂层表面密度的测定。

本部分为 GB/T 22638 的第 7 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 22638.7—2008《铝箔试验方法 第 7 部分：热封强度的测定》。与 GB/T 22638.7—2008 相比，主要技术变化如下：

- 对标准适用范围进行了修改，将“固体药品(片剂、胶囊剂等)”修改为“泡罩”；
- 增加了规范性引用文件；
- 修改了方法原理；
- 将“试验试剂与设备”修改为“试剂与材料”及“仪器与设备”；
- 删除了标准试验载切器；
- 增加了拉力试验机精度要求；
- 修改了试样要求；
- 修改了涂胶面及涂胶要求；
- 修改了试片热封后的放置时间；
- 修改了拉力值的取值。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：上海沪鑫铝箔有限公司、云南浩鑫铝箔有限公司、贵州中铝铝业有限公司。

本部分参加起草单位：厦门厦顺铝箔有限公司、镇江鼎胜铝业股份有限公司、江苏大亚铝业有限公司、昆山铝业有限公司、乳源东阳光精箔有限公司、华西铝业股份有限公司、中国铝业公司西北铝加工厂、东北轻合金有限责任公司。

本部分主要起草人：龚玄、高珺、田慧、李秀、蔡海涛、张春平、万宝伟、陈志明、原必胜、尹腾、张劲松、黄嵘、王海彬、王茂刚。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 22638.7—2008。

铝箔试验方法

第7部分：热封强度的测定

1 范围

GB/T 22638 的本部分规定了泡罩包装用铝箔热封强度的测定方法的方法原理、试剂与材料、仪器与设备、试样与试片、测定、结果计算和试验报告。

本部分适用于铝箔与聚氯乙烯(PVC)、聚偏二氯乙烯(PVDC)等硬片粘合后制成的泡罩包装用铝箔粘合层的热封强度测定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 16491 电子式万能试验机

GB/T 16825.1 静力单轴试验机的检验 第1部分:拉力和(或)压力试验机测力系统的检验与校准

3 方法原理

将表面涂有一定量热封胶的铝箔与聚氯乙烯(PVC)或聚偏二氯乙烯(PVDC)硬片热封制成标准试片,通过拉力试验机测定聚氯乙烯(PVC)或聚偏二氯乙烯(PVDC)硬片与铝箔剥离所需荷载,即为铝箔的热封强度。

4 试剂与材料

4.1 热封胶。

4.2 聚氯乙烯(PVC)固体硬片,尺寸 150 mm×20 mm。

4.3 聚偏二氯乙烯(PVDC)固体复合硬片,尺寸 150 mm×20 mm。

5 仪器与设备

5.1 12#涂布棒。

5.2 热封仪,温度可控制在 $155\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$,压强可控制在 $0.2\text{ MPa}\sim 0.3\text{ MPa}$ 。

5.3 拉力试验机,应符合 GB/T 16491 的规定,精确度应为 1 级或更优级别,其检验与校准应符合 GB/T 16825.1 的规定。

5.4 干燥箱,温度可控制在 $180\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。