



中华人民共和国国家标准

GB 27934.1—2011

纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法 第 1 部分：基本要求

Lamination process control and testing methods for paper prints—
Part 1: General requirements

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性
标准,编号改为 GB/T 27934.1—2011。

2011-12-30 发布

2012-06-01 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

目 次

前言	I
引言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 原材料要求	2
5 覆膜质量要求	4
6 检测方法	4
7 成品储存、运输要求	7

前 言

本部分第4章的4.2为强制性的,其余为推荐性的。

国家标准《纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法》为多部分标准,已经或计划发布以下部分:

- 第1部分:基本要求;
- 第2部分:乙烯-醋酸乙烯共聚物(EVA)热熔胶预涂覆膜;
- 第3部分:水基胶黏剂即涂干式覆膜;
- 第4部分:反应型聚氨酯(PUR)热熔胶即涂覆膜;
- 第5部分:水基胶黏剂即涂湿式覆膜。

本部分为国家标准《纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法》的第1部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本部分由新闻出版总署提出。

本部分由全国印刷标准化技术委员会(SAC/TC 170)归口。

本部分起草单位:北京康得新复合材料股份有限公司、新闻出版总署出版产品质量监督检测中心、东莞市星宇高分子材料有限公司、鹤山雅图仕印刷有限公司、深圳市三上实业有限公司、无锡市万力粘合材料有限公司、恒昌涂料(惠阳)有限公司、东莞市隼思产品检测有限公司、温州金海岸化工有限公司。

本部分主要起草人:徐曙、卢明、涂晓林、王淮珠、赖滢荷、冯庆民、周其平、纪小宾、杨爱军、陈德财、池正毅。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017年第7号)和强制性标准整合精简结论,本标准自2017年3月23日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

引 言

纸质印刷品覆膜属于印后表面整饰加工工艺的一种,是指在纸质印刷品表面用覆膜机覆合一层塑料薄膜而形成的一种纸塑合一产品的加工技术。

覆膜的作用是提高印刷品的耐磨、耐折、抗拉、耐湿、耐油性能,保护印刷品外观效果和延长使用寿命。

覆膜工艺种类较多,质量差异也较大。《纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法》多部分标准是根据我国对环保的要求、适应覆膜新技术的发展、确保覆膜产品质量而制定。

纸质印刷品覆膜过程控制及检测方法

第 1 部分:基本要求

1 范围

本部分规定了纸质印刷品覆膜的术语和定义及原材料要求、覆膜质量要求、检测方法和成品储存、运输要求。

本部分适用于纸质印刷品的覆膜过程控制及检测。

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 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 2410 透明塑料透光率和雾度的测定

GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 10003—2008 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜

GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力试验方法

GB/T 16958—2008 包装用双向拉伸聚酯薄膜

GB/T 18722 印刷技术 反射密度测量和色度测量在印刷过程控制中的应用

CY/T 3 色评价照明和观察条件

HJ/T 220—2005 环境标志产品技术要求 胶粘剂

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

覆膜 film laminating

将涂有胶黏剂的塑料薄膜覆合到印刷品表面的工艺。

3.2

褶皱 crease

薄膜或覆膜产品出现的重叠或不平整的现象。

3.3

划伤 scratch

薄膜或覆膜产品表面出现的线状痕迹。

3.4

暴筋 gage bands

塑料薄膜卷材沿着圆周方向凸起的条状棱现象。