



中华人民共和国国家标准

GB/T 44572—2024

双向拉伸聚乙烯(BOPE)薄膜

Biaxially oriented polyethylene (BOPE) film

2024-09-29 发布

2025-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本文件起草单位：上海若祎新材料科技有限公司、长虹美菱股份有限公司、广东威孚包装材料有限公司、诚德科技股份有限公司、北京工商大学、烟台富利包装材料有限公司、石家庄育才药用包装材料股份有限公司、中石化(北京)化工研究院有限公司、济南思克测试技术有限公司、天津市华恒包装材料有限公司、上海紫江彩印包装有限公司、恒河材料科技股份有限公司、克林斯曼新材料有限公司、广东仕诚塑料机械有限公司、江苏申凯包装高新技术股份有限公司、内蒙古伊利实业集团股份有限公司、三只松鼠股份有限公司、安姆科科技研发有限公司、上海凸版有限公司、资阳众诺诚塑料制品有限责任公司、重庆和泰润佳股份有限公司、康命源(贵州)科技发展有限公司、江苏特丽亮新材料科技有限公司、安徽紫金新材料科技股份有限公司、湖北富思特材料科技集团有限公司。

本文件主要起草人：韦丽明、陈森、许博、梁雁扬、王陈庚、迟富轶、尚国栋、高达利、张目清、周健、陈漫里、王斌、王震卿、张春华、陈岳锋、宋利君、黄然领、邹燕红、顾申龙、徐向阳、杨浩、岳劲夫、郭建兵、曹亮、邢彬、章栋。

双向拉伸聚乙烯(BOPE)薄膜

1 范围

本文件规定了双向拉伸聚乙烯(BOPE)薄膜(以下简称“薄膜”)的分类、外观、尺寸和物理力学性能等要求,描述了产品的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存的内容。

本文件适用于以聚乙烯树脂为主要原料,采用平面双向拉伸法制得的薄膜的生产、检验和销售。

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 191 包装储运图示标志

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—2008 透明塑料透光率和雾度的测定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法

GB/T 6673 塑料薄膜和薄片长度和宽度的测定

GB/T 8807 塑料镜面光泽试验方法

GB/T 10006 塑料 薄膜和薄片 摩擦系数的测定

GB/T 12027 塑料 薄膜和薄片 加热尺寸变化率试验方法

GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力的测定

GB/T 26253 塑料薄膜和薄片水蒸气透过率的测定 红外检测器法

GB/T 37841 塑料薄膜和薄片耐穿刺性测试方法

QB/T 2358 塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

QB/T 5609 多层共挤流延聚乙烯薄膜

3 术语和定义

QB/T 5609界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

半消光薄膜 semi matt film

消光层表面粗糙度均匀,雾度大于或等于20%且小于70%,光泽度(入射角45°)大于15%的薄膜。

注:粗糙度大,光泽度低,呈现漫反射的薄膜表面层为消光层。

3.2

全消光薄膜 matt film

消光层表面粗糙度均匀,雾度大于或等于70%,光泽度(入射角45°)小于或等于15%的薄膜。