



中华人民共和国国家标准

GB/T 17858.2—2010
代替 GB/T 17858.2—1999

包装袋 术语和类型 第 2 部分：热塑性软质薄膜袋

Packaging sacks—Vocabulary and types—
Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film

(ISO 6590-2:1986, Packaging—Sacks—Vocabulary and types—
Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film, MOD)

2010-09-26 发布

2011-03-01 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 17858《包装袋 术语和类型》分为两个部分：

- 第1部分：纸袋；
- 第2部分：热塑性软质薄膜袋。

本部分为 GB/T 17858 的第2部分。

本部分修改采用 ISO 6590-2:1986《包装 袋 术语和类型 第2部分：热塑性软质薄膜袋》(英文版)。

本部分与 ISO 6590-2:1986 相比主要变化如下：

- 格式按国家标准的要求修改；
- 标准的适用范围不再限定袋筒周长不小于 550 mm 范围；
- 删除 ISO 标准中表 1；
- 增加六角形端部平边热封合阀口袋。

本部分代替 GB/T 17858.2—1999《包装术语 工业包装袋 热塑性塑料软质薄膜袋》。

本部分与 GB/T 17858.2—1999 相比主要变化如下：

- 标准名称改为《包装袋 术语和类型 第2部分：热塑性软质薄膜袋》；
- “热塑性软质薄膜袋”代替原术语“热塑性塑料软质薄膜袋”；
- 标准的适用范围改为“适用于由热塑性软质薄膜加工制成的单层或多层包装袋，本部分不适用于零售商品包装用袋”；
- 删除原标准表 1；
- 修改了部分术语的描述；
- 增加六角形端部平边热封合阀口袋。

本部分由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)提出。

本部分由全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会(SAC/TC 49/SC 2)归口。

本部分起草单位：建筑材料工业技术监督研究中心、中国建筑材料科学研究总院。

本部分主要起草人：甘向晨、金福锦、江丽珍、赵婷婷、陈斌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 17858.2—1999。

包装袋 术语和类型

第2部分:热塑性软质薄膜袋

1 范围

GB/T 17858 的本部分规定了热塑性软质薄膜袋的术语和类型。

本部分适用于由热塑性软质薄膜加工制成的单层或多层包装袋,本部分不适用于零售商品包装用袋。

2 一般术语

2.1

热塑性软质薄膜袋 thermoplastic flexible film sack

由一层或多层热塑性软质薄膜扁平筒制成的至少有一端封闭的包装容器,也可与其他韧性材料复合而成以达到货物填装及流通环节所要求的性能。

2.2

层 ply

构成袋壁的一层热塑性塑料薄膜或其他韧性材料薄膜,或者是这些材料的复合材料。

2.3

褶边 gusset

袋筒或袋纵向边缘向内折叠夹入的部分。

2.4

袋筒 tube

裁成规定长度的扁平筒状的层,可以是一层或多层。

2.4.1

平边袋筒 flat tube

纵向边缘无折叠夹入部分,而仅由扁平筒构成的袋筒。

2.4.2

褶边袋筒 gusseted tube

纵向边缘有向内折叠夹入部分的袋筒。

2.5

热封合 heat sealing

熔合 welding

在一定的温度和压力下,经过一定的时间将数层包装材料相关部分熔合在一起的方法。

2.5.1

纵向热封合 longitudinal heat sealing

通过加热使每层纵向搭接部分结合在一起。

2.5.2

横向热封合 transverse heat sealing

通过加热使袋筒的一端或两端封闭起来。