



中华人民共和国国家标准

GB/T 17858.2—1999
idt ISO 6590-2:1986

包装术语 工业包装袋 热塑性塑料软质薄膜袋

Packaging—Sacks—Vocabulary and types
—Sacks made from thermoplastic flexible film

1999-09-07 发布

2000-02-01 实施

国家质量技术监督局 发布

目 次

前言	III
ISO 前言	IV
1 范围	1
2 一般术语	1
3 袋型	2
4 结构说明	4
5 材料	5
6 袋子各部分的名称	5
附录 A(提示的附录) 汉语拼音索引	6
附录 B(提示的附录) 英文索引	7

前　　言

本标准等同采用 ISO 6590-2:1986《包装　包装袋　术语和类型 第 2 部分：热塑性塑料软质薄膜袋》。

本标准中文名称不按 ISO 6590-2:1986 直译，而确定为《包装术语　工业包装袋　热塑性塑料软质薄膜袋》。

本标准的附录 A 和附录 B 都是提示的附录。

本标准由中国包装总公司提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会(CSBTS/TC 49/SC 2)归口。

本标准起草单位：国家建筑材料工业局标准化研究所、福州宏宇包装工业有限公司。

本标准主要起草人：李金平、王巧云、方德瑞、甘向晨、林欧文、魏志华。

本标准委托全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国标准组织(ISO 成员国)的一个世界性联合体。制定国际标准的工作通常由 ISO 各技术委员会执行。对已成立技术委员会的专业,每一成员国如对其感兴趣,都有权参加该技术委员会。与 ISO 相互协作的官方和非官方的国际组织,也可参与其工作。

各技术委员会表决通过的国际标准草案在被 ISO 委员会正式接收为国际标准之前,应在各成员之间传阅投票以获得认可。根据 ISO 工作程序,投票中至少要有 75% 的成员国表示赞成,国际标准才能获得批准认可。

国际标准 ISO 6590-2 由 ISO/TC 122 包装技术委员会制定。

所有的国际标准随时会被修订,在此标准中引用的有关国际标准,除非另有其他规定,均指其最新版本。

中华人民共和国国家标准

包装术语 工业包装袋 热塑性塑料软质薄膜袋

GB/T 17858.2—1999
idt ISO 6590-2:1986

Packaging—Sacks—Vocabulary and types—
Sacks made from thermoplastic flexible film

1 范围

本标准规定了工业包装用塑料包装袋术语和类型。

本标准适用于由热塑性塑料软质薄膜加工制成的单层或多层工业用包装袋,不适用于零售商品包装用袋。

注: GB/T 17858.1 规定了与纸袋相关的术语。

2 一般术语

2.1 热塑性塑料软质薄膜袋 thermoplastic flexible film sack

基本上由一层或多层热塑性塑料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以达到填装及货物流通环节所要求的性能。

注

1 以下简称“袋”或“塑料袋”。

2 为满足某些特定要求,有必要对塑料袋的尺寸加以限制。袋筒周长不宜小于 550 mm。

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薄膜。

2.3 边褶 gusset

夹在袋筒或袋子纵向边缘里的折叠部分。

2.4 袋筒 tube

裁成预定长度的一层或多层扁平筒。

2.4.1 平边袋筒 flat tube

无折叠部分夹入,而仅由扁平筒构成的袋筒。

2.4.2 边褶袋筒 gusseted tube

纵向边缘中夹入折叠部分的袋筒。

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表面熔合在一起的方法。

2.5.1 纵向热封合 longitudinal heat sealing

通过加热使每层的纵向搭接部分(见 2.7.1)结合在一起的方法。

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。

2.6 粘合 adhesive bonding;糊合 pasting

使用粘结剂使结合在一起。