



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 38278.6—2019

---

## 全息防伪产品技术条件 第6部分：冷烫印全息防伪箔

Technical requirements of holographic anti-counterfeiting products—  
Part 6: Holographic anti-counterfeiting cold stamping foil

2019-12-10 发布

2020-07-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 检验方法 .....	5
6 检验规则 .....	7
7 标志、包装、运输、贮存 .....	8
附录 A (资料性附录) 冷烫印全息防伪箔的结构说明 .....	9
附录 B (资料性附录) 卷材质量要求示意图 .....	10
附录 C (规范性附录) 卷材膜面硬度测试步骤 .....	12

## 前 言

GB/T 38278《全息防伪产品技术条件》计划分为以下 6 个部分：

- 第 1 部分：全息防伪产品通用技术条件；
- 第 2 部分：防伪全息纸；
- 第 3 部分：防伪全息烫印箔；
- 第 4 部分：全息防伪膜；
- 第 5 部分：全息防伪制版技术条件；
- 第 6 部分：冷烫印全息防伪箔。

本部分为 GB/T 38278 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由全国防伪标准化技术委员会(SAC/TC 218)提出并归口。

本部分起草单位：绍兴虎彩激光材料科技有限公司、虎彩印艺股份有限公司、深圳市坤弘科技有限公司、广东恒利新包装材料有限公司、浙江爱迪尔包装股份有限公司、无锡新光印防伪技术有限公司、深圳劲嘉集团股份有限公司、上海市防伪技术产品测评中心、山东泰宝防伪技术产品有限公司。

本部分主要起草人：李绍国、邓刚、马先铎、曹斌、朱未来、郝茹、魏焕津、孔庆华、王国平、吕伟、江利民、张钦永、张静娜、沈平均、张能建、周治平。

# 全息防伪产品技术条件

## 第6部分：冷烫印全息防伪箔

### 1 范围

GB/T 38278 的本部分规定了冷烫印全息防伪箔的术语、定义、技术要求、检验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于转移到纸质、纸复合材料及其他材料的冷烫印全息防伪箔。

### 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 451.3—2002 纸和纸板厚度的测定

GB/T 2793—1995 胶粘剂不挥发物含量的测定

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 6753.1—2007 色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定

GB/T 7122—1996 高强度胶粘剂剥离强度的测定 浮辊法

GB/T 7706—2008 凸版装潢印刷品

GB/T 14216—2008 塑料 膜和片润湿张力的测定

GB/T 14624.5—1993 油墨粘性检验方法

GB/T 15717—1995 真空金属镀层厚度测试方法 电阻法

GB/T 17000—2009 全息防伪产品通用技术条件

GB/T 19425—2003 防伪技术产品通用技术条件

GB/T 22467.3—2008 防伪材料通用技术条件 第3部分：防伪膜

BB/T 0031—2008 电化铝烫印箔

CY/T 3—1999 色评价照明和观察条件

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**冷烫印全息防伪箔** **holographic anti-counterfeiting cold stamping foil**

在基材上附有功能性涂层、镀层和保护层，常温下完成转移的全息防伪箔。

注：冷烫印全息防伪箔基本构成参见附录 A。

#### 3.2

**冷烫印** **cold stamping**

常温下，通过压力、黏合和剥离的协同作用，将全息防伪箔镀层选择性地转移到承印材料表面的