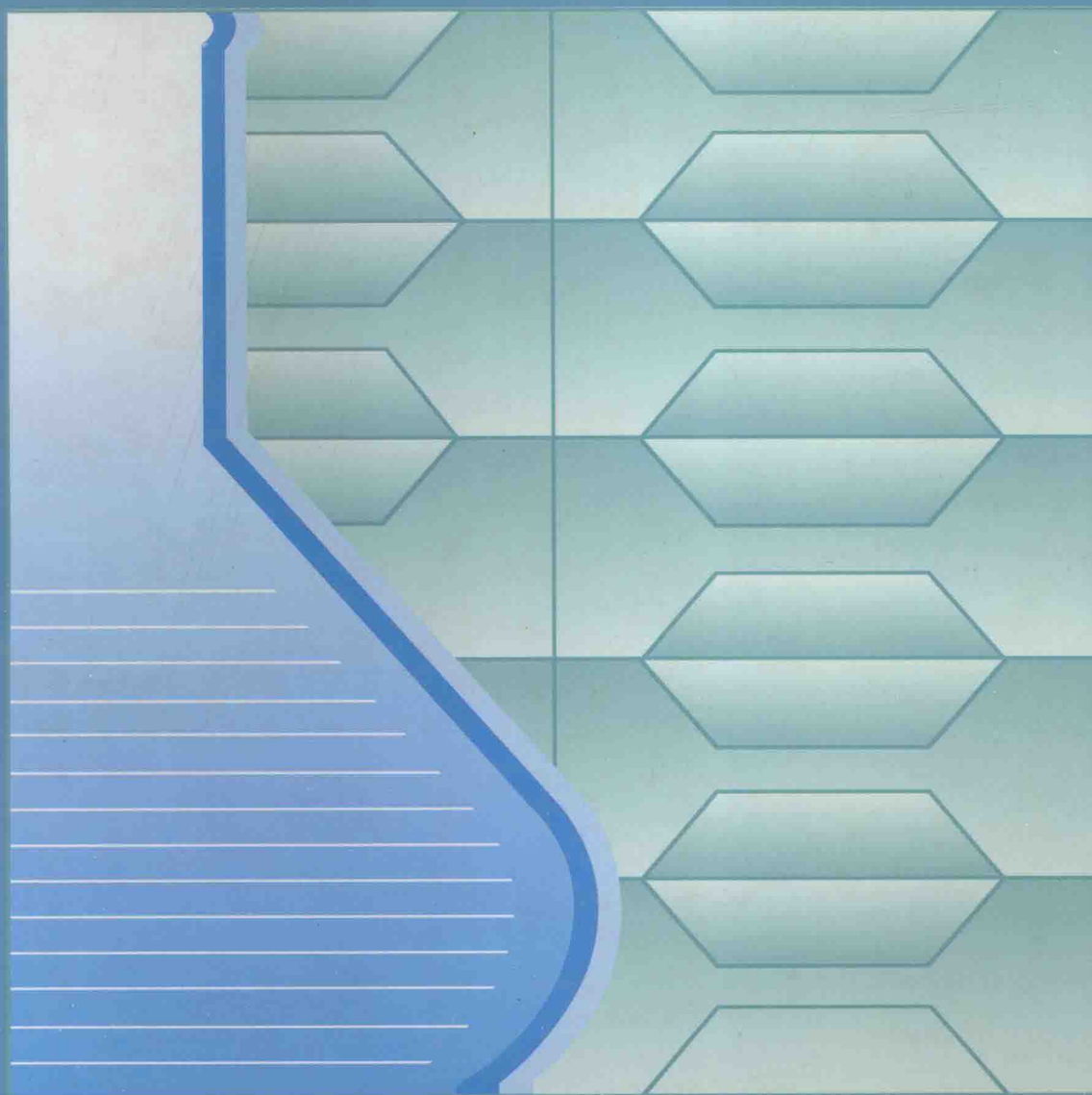


# 塑料标准大全

塑料制品

下册



中国标准出版社

# 塑料标准大全

塑料制品

下册



中国标准出版社

1998

**图书在版编目(CIP)数据**

塑料标准大全:塑料制品 下册/中国标准出版社,全  
国塑料制品标准化中心编.-北京:中国标准出版社,  
1998

ISBN 7-5066-1790-0

I. 塑… II. ①中… ②全… III. ①塑料工业-标准-汇  
编-中国②-塑料制品-标准-汇编-中国 IV. TQ 32-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(98)第 33299 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

**版权专有 不得翻印**

\*

开本 880×1230 1/16 印张 45 $\frac{1}{4}$  字数 1 436 千字

1999 年 3 月第一版 1999 年 3 月第一次印刷

\*

印数 1—2 000 定价 142.00 元

\*

标 目 362—08

# 前 言

改革开放以来,我国塑料工业迅速发展,塑料产量不断增大,性能与质量不断提高,为工农业生产、国防建设及人民日常生活提供越来越丰富的产品,塑料工业在国民经济中的作用和地位也明显加强。

为了适应我国塑料工业的发展形势,满足企业提高产品质量、加强经营管理、增强产品在国际市场上的竞争力;同时也为了满足广大塑料生产企业采用标准的需要,我们特编辑了这套《塑料标准大全》,分为三册:塑料基础标准与通用方法,合成树脂,塑料制品。收集了全部最新现行塑料标准。

《塑料标准大全 塑料制品》分为上下两册,汇集了截止 1998 年 9 月底批准发布的全部现行塑料制品国家标准和行业标准共 261 项。上册内容包括塑料薄膜,塑料板、片、棒,塑料管材、管件。下册内容包括塑料人造革和合成革,泡沫塑料,包装材料,塑料鞋,日用塑料制品,塑料制品卫生标准等。

鉴于本书收录的标准发布年代不尽相同,汇编时对标准中所用计量单位、符号格式等未做改动。

本册目录中,凡注有“\*”者,均表示该标准已改为推荐性标准;凡注有“\*\*”者,均表示该标准已调整为行业标准。

由于编者的时间和水平有限,书中不当之处,请读者批评指正。

中国标准出版社  
1998 年 10 月

# 目 录

## 四、塑料人造革和合成革

GB/T 6668—94 聚氯乙烯针织布基发泡人造革 .....	3
GB/T 8948—94 聚氯乙烯人造革 .....	9
GB/T 8949—1995 聚氨酯干法人造革 .....	19
QB 1230—91 聚氯乙烯尼龙布基人造革 .....	26
QB 1256—91 聚氯乙烯无纺布基地板革 .....	30
QB 1646—92 聚氨酯合成革 .....	36

## 五、泡沫塑料

GB/T 6342—1996 泡沫塑料与橡胶 线性尺寸的测定 .....	47
GB/T 6343—1995 泡沫塑料和橡胶 表观(体积)密度的测定 .....	50
GB/T 6344—1996 软质泡沫聚合物材料 拉伸强度和断裂伸长率的测定 .....	53
GB 6669—86* 软质泡沫聚合材料压缩永久变形的测定 .....	56
GB/T 6670—1997 软质聚氨酯泡沫塑料回弹性能的测定 .....	59
GB 8810—88* 硬质泡沫塑料吸水率试验方法 .....	62
GB 8811—88* 硬质泡沫塑料尺寸稳定性试验方法 .....	69
GB 8812—88* 硬质泡沫塑料弯曲试验方法 .....	72
GB 8813—88* 硬质泡沫塑料压缩试验方法 .....	74
GB 9640—88* 软质泡沫聚合材料加速老化试验方法 .....	78
GB 9641—88* 硬质泡沫塑料拉伸性能试验方法 .....	80
GB 10007—88* 硬质泡沫塑料剪切强度试验方法 .....	85
GB 10008—88** 聚乙烯泡沫天花板 .....	89
GB 10799—89* 硬质泡沫塑料开孔与闭孔体积百分率试验方法 .....	93
GB 10800—89** 建筑物隔热用硬质聚氨酯泡沫塑料 .....	105
GB 10801—89* 隔热用聚苯乙烯泡沫塑料 .....	109
GB 10802—89* 软质聚氨酯泡沫塑料 .....	113
GB 10807—89* 软质泡沫聚合材料压陷硬度试验方法 .....	118
GB 10808—89* 软质泡沫塑料撕裂性能试验方法 .....	121
GB/T 12811—91 硬质泡沫塑料平均泡孔尺寸试验方法 .....	123
GB/T 12812—91 硬质泡沫塑料滚动磨损试验方法 .....	125
GB/T 15048—94 硬质泡沫塑料压缩蠕变试验方法 .....	127
QB 1232—91 软质聚氨酯泡沫塑料复合材料 .....	130
QB/T 1650—92 硬质聚氯乙烯泡沫塑料板材 .....	133

注：凡注有标记(\*)的标准,已改为推荐性标准;凡注有标记(\*\*)的标准,已调整为行业标准。

QB/T 2080—1995	高回弹软质聚氨酯泡沫塑料	137
QB/T 2081—1995	冰箱、冰柜用硬质聚氨酯泡沫塑料	141
QB/T 2188—1995	高发泡聚乙烯挤出片材	144
SC/T 5009—1995	泡沫塑料浮子 聚氯乙烯球形	148

## 六、包装材料

GB 5736—85	农药用钙塑瓦楞箱	153
GB/T 5737—1995	食品塑料周转箱	160
GB/T 5738—1995	瓶装酒、饮料塑料周转箱	168
GB/T 6980—1995	钙塑瓦楞箱	175
GB 8673—88**	鲜蛋储运包装 塑料箱技术要求	182
GB 8674—88**	鲜蛋储运包装 塑料包装件的运输、储存、管理	189
GB 8868—88**	蔬菜塑料周转箱	198
GB 8946—88**	塑料编织袋	204
GB 8947—88**	复合塑料编织袋	211
GB 10004—88**	聚酯(PET)-铝箔(Al)-聚丙烯(CPP)复合膜、袋	217
GB 10005—88**	双向拉伸聚丙烯复合低密度聚乙烯(BOPP/LDPE)薄膜和包装袋	222
GB 10441—89**	软塑折叠包装容器	229
GB 10442—89**	夹链自封袋	233
GB 10454—89**	柔性集装袋	238
GB 10806—89**	塑料网眼袋	249
GB 12023—89**	塑料打包带	256
GB 12952—91	聚氯乙烯防水卷材	262
GB 12953—91	氯化聚乙烯防水卷材	273
GB 13508—92*	聚乙烯吹塑桶	276
GB/T 15267—94	食品包装用聚氯乙烯硬片、膜	286
GB/T 16288—1996	塑料包装制品回收标志	293
GB/T 17030—1997	食品包装用聚偏二氯乙烯(PVDC)片状肠衣膜	296
BB 0007—1995	包装容器 发泡聚苯乙烯饭盒	301
QB 1123—91	纸-塑不织布复合包装袋	304
QB 1233—91	钢塑复合桶	308
QB 1260—91	软聚氯乙烯复合膜	314
QB/T 1649—92	聚苯乙烯泡沫塑料包装材料	320
QB 1868—93	聚酯(PET)软饮料瓶	324
QB/T 1871—93	双向拉伸尼龙(BOPA)/低密度聚乙烯(LDPE)复合膜、袋	332
QB 2197—1996	榨菜包装用复合膜、袋	339
TB/T 2611—94	铁路快餐饭盒供货通用技术条件	344

## 七、塑料鞋

GB/T 3807—94	聚氯乙烯微孔塑料拖鞋	353
GB 7056—86**	拖、凉鞋帮带拔出力试验方法	361
GB 10506—89**	注塑鞋	365
QB 1124—91	聚氯乙烯塑料鞋底	369

QB/T 1652—92	聚氯乙烯夹芯发泡组装凉鞋	373
QB/T 1653—92	聚氯乙烯塑料凉鞋、拖鞋	378

## 八、日用塑料制品

GB 4085—83*	半硬质聚氯乙烯块状塑料地板	385
GB 5346—85**	高水箱提水虹吸式塑料配件	395
GB 8285—87**	坐便器塑料坐圈和盖	399
GB 8807—88*	塑料镜面光泽试验方法	408
GB 8814—88*	门、窗框用硬聚氯乙烯(PVC)型材	413
GB 8945—88**	聚氯乙烯壁纸	419
GB 10804—89*	硬聚氯乙烯(PVC)内门	428
GB 11793.1—89*	PVC塑料窗建筑物理性能分级	435
GB 11793.2—89*	PVC塑料窗力学性能、耐候性技术条件	437
GB 11793.3—89*	PVC塑料窗力学性能、耐候性试验方法	440
GB 11982.1—89*	聚氯乙烯卷材地板 带基材的聚氯乙烯卷材地板	447
GB/T 11982.2—1996	聚氯乙烯卷材地板 第2部分:有基材有背涂层聚氯乙烯卷材地板	454
GB 12003—89*	塑料窗基本尺寸公差	462
GB/T 14154—93	塑料门 垂直荷载试验方法	465
GB/T 14155—93	塑料门 软重物体撞击试验方法	467
GB 15065—94	电线电缆用黑色聚乙烯塑料	470
GB/T 15234—94	塑料平托盘	482
JG/T 3017—94	PVC塑料门	490
JG/T 3018—94	PVC塑料窗	505
QB/T 1129—91	塑料门扇 硬物撞击试验方法	520
QB/T 1647—92	无基材聚氯乙烯塑料卷材地板	522
QB/T 1870—93	塑料菜板	526
QB 1999—94	密胺塑料餐具	529
QB/T 2028—94	软聚氯乙烯装饰膜(片)	532
QB/T 2133—1995	室内装饰用硬聚氯乙烯(PVC-U)挤出型材	537
ZB Y28 001—85	硬聚氯乙烯(PVC)楼梯扶手	541
ZB Y28 002—85	酚醛胶布轴瓦	549
ZB Y28 006—88	硬聚氯乙烯(PVC-U)踢脚板	554
ZB Y28 007—88	低发泡聚氯乙烯(PVC)挂镜线	557
ZB Y28 009—89	不饱和聚酯树脂钮扣	560

## 九、塑料制品卫生标准

GB/T 5009.58—1996	食品包装用聚乙烯树脂卫生标准的分析方法	569
GB/T 5009.59—1996	食品包装用聚苯乙烯树脂卫生标准的分析方法	572
GB/T 5009.60—1996	食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法	576
GB/T 5009.61—1996	食品包装用三聚氰胺成型品卫生标准的分析方法	579
GB/T 5009.67—1996	食品包装用聚氯乙烯成型品卫生标准的分析方法	581
GB 9681—88	食品包装用聚氯乙烯成型品卫生标准	584
GB 9683—88	复合食品包装袋卫生标准	585

GB 9687—88	食品包装用聚乙烯成型品卫生标准	586
GB 9688—88	食品包装用聚丙烯成型品卫生标准	587
GB 9689—88	食品包装用聚苯乙烯成型品卫生标准	588
GB 9690—88	食品包装用三聚氰胺成型品卫生标准	589
GB 13113—91	食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准	590
GB 13119—91*	食品包装用发泡聚苯乙烯成型品卫生标准的分析方法	592
GB/T 13120—1996	食品容器及包装材料用聚酯树脂及其成型品中锑的测定方法	595
GB/T 14937—94	复合食品包装袋中二氨基甲苯测定方法	601
GB 14942—94	食品容器、包装材料用聚碳酸酯成型品卫生标准	604
GB/T 14943—94	食品容器、包装材料用聚氯乙烯树脂及成型品中残留 1,1-二氯乙烷的 分析方法	606
GB 14944—94	食品包装用聚氯乙烯瓶盖垫片及粒料卫生标准	609
GB/T 14966—94	尼龙 6 树脂及成型品中己内酰胺卫生标准的分析方法	612
GB/T 15205—94	食品包装用聚酯树脂及其成型品中锆的测定方法	615
GB 16332—1996	食品包装材料用尼龙成型品卫生标准	618

## 十、其 他

GB 5664—85**	高密度聚乙烯单丝	623
GB 8808—88*	软质复合塑料材料剥离试验方法	626
GB 8815—88**	电线电缆用软聚氯乙烯塑料	629
GB 9638—88*	塑料燃烧烟尘的测定 称量法	637
GB/T 13376—92	塑料闪烁体	641
GB/T 13525—92	塑料拉伸冲击性能试验方法	651
GB/T 14153—93	硬质塑料落锤冲击试验方法 通则	656
GB/T 14216—93	塑料 膜和片润湿张力试验方法	662
GB/T 14234—93*	塑料件表面粗糙度	665
GB/T 14486—93	工程塑料模塑塑料件尺寸公差	669
GB/T 15047—94	塑料扭转刚性试验方法	677
QB 1126—91	聚烯烃填充母料	682
QB/T 1130—91	塑料直角撕裂性能试验方法	687
QB/T 1434—92	塑料挤出拉伸网	689
QB 1614—92	难燃聚氯乙烯电线槽及配件	693
QB 1648—92	聚乙烯着色母料	700
QB 2000—94	塑料遮阳(光)网	704
SC/T 5002—1995	塑料浮子试验方法 硬质球形	707
索引		710



## 四、塑料人造革和合成革



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6668—94

## 聚氯乙烯针织布基发泡人造革

代替 GB 6668—86

Coated knitted fabrics from expanded PVC

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了聚氯乙烯针织布基发泡人造革(以下简称针泡革)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以聚氯乙烯树脂、增塑剂、发泡剂、稳定剂和其他添加剂组成的混合物为原料,以单面纬编平针针织布为底基的针泡革。

### 2 引用标准

- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB 3920 纺织品耐摩擦色牢度试验方法
- GB/T 6673 塑料薄膜与片材长度和宽度的测定
- GB 7565 纺织品色牢度试验 棉和粘纤标准贴衬织物规格
- GB/T 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB 13022 塑料薄膜拉伸性能试验方法
- HG 2—162 塑料低温冲击压缩试验方法

### 3 产品分类

产品分 A 类和 B 类两种, A 类表面为发泡层, B 类表面为非发泡层。

### 4 技术要求

#### 4.1 规格

4.1.1 厚度及其极限偏差应符合表 1 规定。

表 1

mm

类 别	厚 度	极 限 偏 差
A 类	0.7~1.0	±0.1
B 类	0.7~1.2	±0.1

4.1.2 宽度及其极限偏差应符合表 2 规定。

国家技术监督局 1994-12-30 批准

1995-10-01 实施

表 2

mm

宽 度	极 限 偏 差		
	优 等 品	一 等 品	合 格 品
≤1 000	±10	±20	±25
>1 000	±15	±25	±30

## 4.1.3 每卷长度及其极限偏差

针泡革长度一般为 30m/卷,极限偏差为 0.10m。

## 4.1.4 每卷段数、段长应符合表 3 规定。

表 3

项 目	指 标		
	优 等 品	一 等 品	合 格 品
段数,段	≤2	≤3	≤4
每段长度,m	≥8	≥4	≥2

注:每多一段应加 0.1m。

## 4.2 外观应符合表 4 规定。

表 4

项 目	指 标		
	优 等 品	一 等 品	合 格 品
花纹及色差	花纹清晰、深浅一致、无色差	花纹清晰、深浅一致、无色差	花纹清晰、深浅程度略逊于一级品,色差不明显
料块、焦疤	不允许	≤100mm <sup>2</sup> ,不多于 3 处	≤100mm <sup>2</sup> ,不多于 5 处
穿透洞眼	不允许	不允许	不允许
半穿透洞眼	不允许	不多于 3 处	不多于 5 处
边 陷	不允许	宽度≤10mm,长度≤300mm 不多于 3 处	宽度≤30mm,长度≤300mm 不多于 3 处
色 点	不允许	不多于 3 处	不多于 5 处
道 痕	不允许	500mm 以下不多于 3 处	500mm 以下不多于 5 处
油渍、污渍、色渍	不允许	2 500mm <sup>2</sup> 以下不多于 3 处	2 500mm <sup>2</sup> 以下不多于 5 处
布接头	不允许	允许平整的布接头 1 处	允许平整的布接头 1 处
缺陷总数	不允许	不多于 3 处	不多于 5 处

注:以上缺陷,每出现一处,应放尺 0.10m。

## 4.3 物理机械性能应符合表 5 规定。

表 5

序 号	项 目		指 标					
			A 类			B 类		
			优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
1	拉伸负荷,N	经向	≥110	≥100	≥90	≥130	≥120	≥110
		纬向	≥80	≥60	≥50	≥80	≥70	≥60
2	断裂伸长率,%	经向	≥30	≥20	≥20	≥30	≥20	≥20
		纬向	≥130	≥120	≥120	≥130	≥120	≥120
3	撕裂负荷,N	经向	≥12	≥10	≥9	≥12	≥10	≥9
		纬向	≥10	≥9	≥9	≥10	≥9	≥9
4	剥离负荷,N		≥12	≥10	≥10	≥12	≥10	≥10
5	表面颜色牢度,级		≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4
6	耐寒性能		-20℃ 无裂口	-10℃ 无裂口	-5℃ 无裂口	-20℃ 无裂口	-10℃ 无裂口	-5℃ 无裂口
7	老化性能		-10℃ 无裂口	-5℃ 无裂口	-5℃ 无裂口	-10℃ 无裂口	-5℃ 无裂口	-5℃ 无裂口

## 5 试验方法

### 5.1 试样状态调节和试验的环境

按 GB 2918 中的标准环境与正常偏差范围进行,试样状态调节时间不少于 4h,并在此条件下进行试验。

### 5.2 取样

在抽取的样品中任取长约 0.5m 左右,在宽度方向的两边各除去 50mm,然后均匀裁取试样,试样的裁取数量及尺寸按表 6 的规定。

表 6

序号	试样名称		试样大小(长×宽) mm	数 量 片
1	拉伸负荷及断裂伸长率	经向	200×30	3
		纬向	200×30	3
2	撕裂负荷	经向	150×30	3
		纬向	150×30	3
3	剥离负荷	经向	150×30	3
4	表面颜色牢度	经向	220×60	2
5	耐寒性能	经向	60×20	3
6	老化性能	经向	200×50	3

### 5.3 厚度

#### 5.3.1 仪器:百分测厚仪。

5.3.2 用百分表测厚仪沿针泡革宽度方向的左、中、右三处测量,结果取最大值和最小值,精确至0.1mm。

#### 5.4 宽度

按 GB 6673 中的规定,精确到 1mm。

#### 5.5 长度

按 GB 6673 中的规定,精确到 1cm。

#### 5.6 外观

在自然光线下目测和用相应的量具测量。

#### 5.7 拉伸负荷及断裂伸长率

按 GB 13022 中的规定进行,其中标线间距为 100mm,试验速度为 200mm/min,结果按经、纬各三块试样的算术平均值表示。拉伸负荷精确到 1N,断裂伸长率取两位有效数字。

#### 5.8 撕裂负荷

在试样短边的中央沿着平行于长边的方向将试样切开 75mm,切开的两端成相反方向夹于符合 5.7 条规定的拉伸试验机的夹具上,以 200mm/min 的拉伸速度进行试验,记录试样被撕裂的最大负荷,试验结果按经、纬各三块试样的算术平均值表示,应精确至 1N。

#### 5.9 剥离负荷

按 GB 8008 中的规定进行。

#### 5.10 表面颜色牢度

按 GB 3920 的规定进行,其中摩擦用标准贴衬织物应符合 GB 7565 的规定。

#### 5.11 耐寒性能

按 HG 2—162 规定进行,试验温度应符合表 5 规定。试验结果:在三块试样中若有一块破裂,则判该试样的耐寒性能为不合格。

#### 5.12 老化性能

##### 5.12.1 仪器

- a. 热老化试验箱:带转动、鼓风装置。
- b. 低温性能冲击试验仪。

5.12.2 试验步骤:将试样悬挂在温度为  $100 \pm 2^\circ\text{C}$  的热老化试验箱中,在转动、鼓风条件下,保持 24h 后取出,在室温下冷却 0.5h 以上,然后在每块试样中截取长 60mm、宽 20mm 的试条一块,按 5.11 条规定的方法进行耐寒试验,判断试样合格与否同 5.11 条的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

#### 6.1.1 出厂检验

出厂检验项目为技术要求中除老化性能以外的全部项目。

#### 6.1.2 型式检验

一般情况下,3 个月检验一次,有下列情况之一,应进行型式检验。

- a. 工艺配方变化时;
- b. 长期停产恢复生产时;
- c. 上级质量监督机构提出型式检验要求时。

### 6.2 出厂检验

#### 6.2.1 组批与抽样

##### a. 组批

针泡革应按批验收,同一配方、同一规格、同一花纹、同一颜色的针泡革为一批,每批数量不超过

15 000m。

**b. 抽样**

规格及外观的检验采用 GB 2828 中规定的一般检查水平 II、二次抽样方案、AQL 为 6.5, 见表 7。

表 7

批量范围 $N$ 卷	样 本	样本大小 $n$	累计样本 大小	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_c$
16~25	第 一	5	5	0	2
	第 二	5	10	1	2
26~50	第 一	5	5	0	2
	第 二	5	10	1	2
51~90	第 一	8	8	0	3
	第 二	8	16	3	4
91~150	第 一	13	13	1	3
	第 二	13	26	4	5
151~280	第 一	20	20	2	5
	第 二	20	40	6	7
281~500	第 一	32	32	3	6
	第 二	32	64	9	10
501~1 200	第 一	50	50	5	9
	第 二	50	100	12	13

物理机械性能为每交付批随机抽取一卷进行检验。

## 6.2.2 判定规则

### 6.2.2.1 合格项的判定

规格、外观样本单位的判定, 分别按 4.1、4.2 条规定进行, 样本单位的检验结果若符合表 7 规则, 则判规格、外观合格。

物理机械性能检验结果中若有不合格项, 应在原批中重新双倍取样, 对不合格项进行复验, 复验结果若全部合格, 则判物理机械性能合格。

### 6.2.2.2 合格批的判定

检验结果若全部项目合格, 则判该批针泡革合格, 若有任何一项不合格, 则判该批针泡革不合格。

## 6.3 型式检验

### 6.3.1 抽样

从出厂检验合格的针泡革中任意抽取一卷用于外观及规格的检验, 取 1m 用于物理机械性能检验。

### 6.3.2 判定规则

外观、规格分别按 4.1、4.2 条规定进行, 若不合格, 应在原针泡革中任取 3 卷进行复验, 复验结果全部合格, 则判外观、规格合格。

物理机械性能检验中若有任何一项不合格, 应在原批中重新双倍取样, 对不合格项进行复验, 复验结果全部合格, 则判该次型式检验合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

每卷产品应附有合格证,并具有下列标志:

- a. 制造厂名、厂址;
- b. 产品名称;
- c. 注册商标;
- d. 产品规格;
- e. 质量等级;
- f. 生产日期和生产批号;
- g. 执行的标准编号;
- h. 检验员代号。

#### 7.2 包装

产品应用纸芯管卷取,用塑料薄膜或编织布等作外包装。

#### 7.3 运输

产品运输时要轻装轻卸,不能重压,避免日晒雨淋,保持包装完整。

#### 7.4 贮存

产品应在通风、干燥的仓库内贮存,不得靠近热源,自生产日起贮存期为一年。

---

#### 附加说明:

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准由上海塑料制品一厂负责起草。

本标准主要起草人张楚玉、梁伟群。

本标准非等效采用日本工业标准 JISK 6772—1976《聚氯乙烯人造革》。



# 中华人民共和国国家标准

## 聚氯乙烯人造革

Polyvinyl chloride artificial leather

GB/T 8948—94

代替 GB 8948—88

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了除针织布外各种布基聚氯乙烯人造革的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以聚氯乙烯树脂为主要原料,加入增塑剂和其他添加剂经压延或涂覆等方法而制成的聚氯乙烯人造革(以下简称人造革)。

### 2 引用标准

- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB 1539 纸板耐破度的测定法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB 3920 纺织品耐摩擦色牢度试验方法
- GB 4689.9 皮革 耐折牢度的测定
- GB 7565 纺织品色牢度试验 棉和粘纤标准贴衬织物规格
- GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB 13022 塑料 薄膜拉伸性能试验
- HG 2—162 塑料低温冲击压缩试验方法

### 3 产品分类

产品按布基编织方法分类见表1。

表 1

类 别	布 基 品 种
A	各种市布
B	帆布、斜纹布、双面布等

### 4 技术要求

#### 4.1 规格

4.1.1 宽度及极限偏差应符合表2规定。