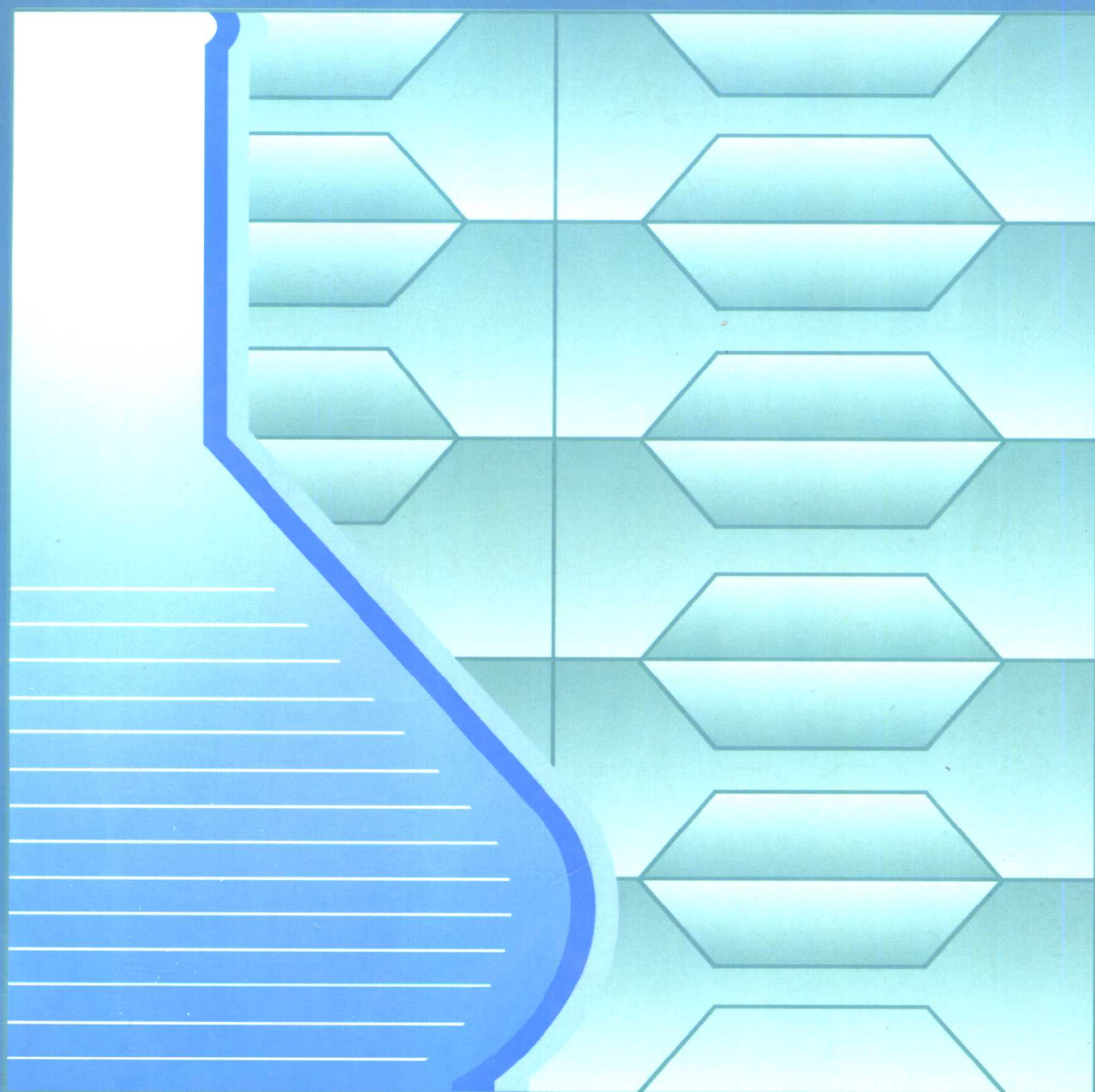


塑料标准大全

塑料制品

上册



中国标准出版社

塑料标准大全

塑料制品

上册

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 上册/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 7-5066-1789-7

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. TQ32-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(98)第 33301 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 50¼ 字数 1597 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 155.00 元

*

标目 362—07

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

一、塑料薄膜

GB 1037—88*	塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯式法	3
GB/T 3830—94	软聚氯乙烯压延薄膜和片材	6
GB 4455—94	农业用聚乙烯吹塑薄膜	14
GB/T 4456—1996	包装用聚乙烯吹塑薄膜	20
GB 6672—86*	塑料薄膜和薄片厚度的测定 机械测量法	26
GB 6673—86*	塑料薄膜与片材长度和宽度的测定	28
GB 8809—88*	塑料薄膜抗摆锤冲击试验方法	31
GB 9639—88*	塑料薄膜和薄片抗冲击性能试验方法 自由落镖法	34
GB/T 10003—1996	普通型双向拉伸聚丙烯薄膜	39
GB 10006—88*	塑料薄膜和薄片摩擦系数测定方法	46
GB 10457—89	聚乙烯自粘保鲜膜	50
GB 10805—89*	食品包装用硬质聚氯乙烯薄膜	55
GB 11999—89*	塑料薄膜和薄片耐撕裂性试验方法 埃莱门多夫法	62
GB 12025—89*	高密度聚乙烯吹塑薄膜	67
GB 12026—89*	热封型双轴拉伸聚丙烯薄膜	75
GB 12027—89*	塑料薄膜尺寸变化率试验方法	81
GB/T 12802—1996	电容器用聚丙烯薄膜	83
GB 13022—91*	塑料薄膜拉伸性能试验方法	91
GB/T 13404—92	管法兰用聚四氟乙烯包复垫片	95
GB/T 13519—92	聚乙烯热收缩薄膜	101
GB/T 13541—92*	电气用塑料薄膜试验方法	106
GB 13542—92*	电气用塑料薄膜一般要求	132
GB 13735—92	聚乙烯吹塑农用地面覆盖薄膜	135
GB 13950—92	电气绝缘用聚酯薄膜	141
GB/T 14447—93	塑料薄膜静电性测试方法 半衰期法	148
GB/T 16578—1996	塑料薄膜和薄片耐撕裂性能试验方法 裤形撕裂法	151
GB/T 16958—1997	包装用双向拉伸聚酯薄膜	158
BB/T 0002—94	双向拉伸聚丙烯珠光薄膜	165
BB/T 0011—1997	聚乙烯低发泡防水阻隔薄膜	171
BB/T 0012—1997	聚偏二氯乙烯(PVDC)涂布薄膜	176
QB 1125—91	未拉伸聚乙烯、聚丙烯薄膜	182
QB 1127—91	软聚氯乙烯印花薄膜	186

注：凡注有标记(*)的标准，已改为推荐性标准。

QB 1128—91	单向拉伸高密度聚乙烯薄膜	193
QB 1231—91	液体包装用聚乙烯吹塑薄膜	200
QB 1257—91	软聚氯乙烯吹塑薄膜	206
QB 1259—91	聚乙烯气垫薄膜	211
QB 1956—94	聚丙烯吹塑薄膜	215
ZB G33 004—85*	聚四氟乙烯薄膜	221
ZB G33 009—89*	聚氯乙烯热收缩薄膜、套管	230

二、塑料板、片、棒

GB/T 4454—1996	硬质聚氯乙烯层压板材	243
GB 5663—85	药用聚氯乙烯(PVC)硬片	251
GB/T 7134—1996	浇铸型工业有机玻璃板材、棒材和管材	256
GB 7135—86*	浇铸型珠光有机玻璃板材	265
GB 10009—88*	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)塑料挤出板材	269
GB 11548—89*	硬质塑料板材耐冲击性能试验方法(落锤法)	276
GB 12024—89*	改性聚丙烯层压板材	284
GB/T 13520—92	硬质聚氯乙烯挤出板材	291
HG/T 2530—93	印刷制版软片用聚酯片基	299
LY 218—80	塑料贴面板	304
LY 219—80	塑料贴面板物理性能检验方法	307
QB 1258—91	铅酸蓄电池用聚氯乙烯微孔隔板	313
QB/T 1651—92	聚乙烯塑料中空板	322
QB 1869—93	高抗冲聚苯乙烯挤出板材	326
QB/T 2029—94	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯/聚氯乙烯(ABS/PVC)片材	330
ZB G33 002—85*	聚四氟乙烯板材	335
ZB G33 003—85*	聚四氟乙烯棒材	346
ZB G33 005—89*	螺纹密封用聚四氟乙烯生料带	351
ZB G33 006—89*	聚丙烯挤出片材	355
ZB G33 007—89*	聚乙烯挤出板材	360

三、塑料管材、管件

GB 4217—84*	热塑性塑料管材的公称外径和公称压力(公制系列)	367
GB 4218—84*	化工用硬聚氯乙烯管材的腐蚀度试验方法	369
GB/T 4219—1996	化工用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材	371
GB 4220—84**	化工用硬聚氯乙烯管件	379
GB/T 5836.1—92	建筑排水用硬聚氯乙烯管材	396
GB/T 5836.2—92	建筑排水用硬聚氯乙烯管件	402
GB 6111—85*	长期恒定内压下热塑性塑料管材耐破坏时间的测定方法	416
GB 6112—85*	热塑性塑料管材和管件耐冲击性能的测试方法(落锤法)	420
GB 6671.1—86*	硬聚氯乙烯(PVC)管材纵向回缩率的测定	424
GB 6671.2—86*	聚乙烯(PE)管材纵向回缩率的测定	428

注：凡注有标记(**)的标准，已调整为行业标准。

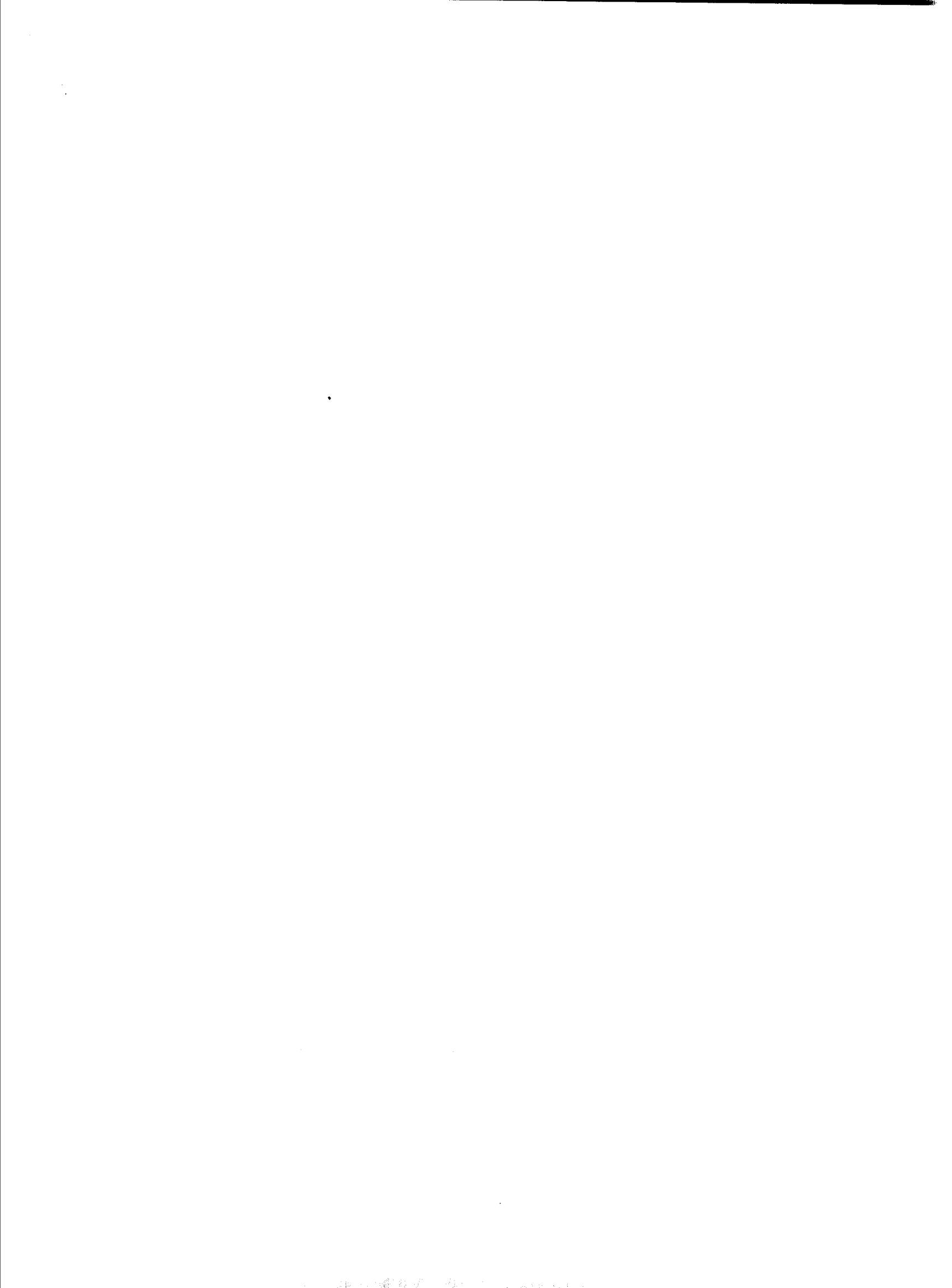
GB 6671.3—86*	聚丙烯(PP)管材纵向回缩率的测定	432
GB 6674—86*	喷灌用低密度聚乙烯管材	436
GB 7155.1—87*	热塑性塑料管材及管件密度的测定 第Ⅰ部分:聚乙烯管材及管件基准密度的测定	442
GB 7155.2—87*	热塑性塑料管材及管件密度的测定 第Ⅱ部分:聚丙烯管材及管件密度的测定	443
GB 8801—88*	硬聚氯乙烯(PVC-U)管件坠落试验方法	444
GB 8802—88*	硬聚氯乙烯(PVC-U)管材及管件维卡软化温度测定方法	446
GB 8803—88*	注塑硬聚氯乙烯(PVC-U)管件热烘箱试验方法	450
GB 8804.1—88*	热塑性塑料管材拉伸性能试验方法 聚氯乙烯管材	452
GB 8804.2—88*	热塑性塑料管材拉伸性能试验方法 聚乙烯管材	458
GB 8805—88*	硬质塑料管材弯曲度测量方法	463
GB 8806—88*	塑料管材尺寸测量方法	465
GB 9573—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 尺寸测量方法	468
GB 9574—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 试验压力、爆破压力与设计工作压力的比率	473
GB 9576—88*	橡胶、塑料软管和软管组合件 选择、贮存、使用和维修指南	475
GB 9642—88*	聚乙烯(PE)管材和管件 根据聚乙烯公称密度和熔体流动速率命名的方法	486
GB 9643—88*	聚乙烯(PE)管材和管件 熔体流动速率试验方法	488
GB 9644—88*	硬聚氯乙烯(PVC-U)饮用水管材和管件铅、锡、镉、汞的萃取方法及允许值	490
GB 9645—88*	硬聚氯乙烯(PVC-U)管材吸水性试验方法	493
GB 9646—88*	硬聚氯乙烯(PVC-U)管材耐丙酮性试验方法	495
GB 9647—88*	塑料管材耐外负荷试验方法	497
GB/T 10002.1—1996	给水用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材	500
GB 10002.2—88*	给水用硬聚氯乙烯管件	513
GB/T 10002.3—1996	埋地排污、废水用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材	548
GB 10010—88	医用软聚氯乙烯管材	557
GB 10798—89*	热塑性塑料管材通用壁厚表	566
GB 13018—91*	聚乙烯(PE)管材 外径和壁厚极限偏差	570
GB 13019—91*	聚丙烯(PP)管材 外径和壁厚极限偏差	572
GB 13020—91*	硬聚氯乙烯(PVC-U)管材 外径和壁厚极限偏差	574
GB 13021—91*	聚乙烯管材和管件炭黑含量的测定(热失重法)	577
GB/T 13526—92	硬聚氯乙烯(PVC-U)管材 二氯甲烷浸渍试验方法	580
GB/T 13527.1—92	软聚氯乙烯管(流体输送用)	585
GB/T 13527.2—92	软聚氯乙烯管(电线绝缘用)	592
GB/T 13663—92	给水用高密度聚乙烯(HDPE)管材	600
GB/T 13664—92	低压输水灌溉用薄壁硬聚氯乙烯(PVC-U)管材	605
GB/T 14152—93	热塑性塑料管材耐外冲击性能试验方法 真实冲击率法	610
GB 15558.1—1995	燃气用埋地聚乙烯管材	617
GB 15558.2—1995	燃气用埋地聚乙烯管件	629
GB/T 15560—1995	液体输送用塑料管材液压瞬时爆破和耐压试验方法	655
GB/T 15819—1995	灌溉支管用聚乙烯(PE) ₂₅ 管材由插入式管件引起环境应力开裂敏感性的试验方法和技术要求	662
GB/T 15820—1995	聚乙烯压力管材与管件连接的耐拉拔试验	665

GB/T 16800—1997	排水用芯层发泡硬聚氯乙烯(PVC-U)管材	668
CJ/T 3002—92	聚氨酯泡沫塑料预制保温管	679
JB/T 5125—91	农用硬聚氯乙烯管材	685
JG/T 3001—92	建筑用绝缘电工套管及配件	692
QB/T 1916—93	硬聚氯乙烯(PVC-U)双壁波纹管材	713
QB 1929—93	给水用聚丙烯(PP)管材	720
QB 1930—93	给水用低密度聚乙烯(LDPE、LLDPE)管材	728
ZB G33 001—85*	聚四氟乙烯管材	734
ZB G33 008—89*	聚氯乙烯塑料波纹电线管	740
YD/T 841—1996	地下通信管道用塑料管	748
SY/T 0415—1996	埋地钢质管道硬质聚氨酯泡沫塑料防腐保温层技术标准	762
SY/T 4013—1995	埋地钢质管道聚乙烯防腐层技术标准	776
索引		791

聚四氟乙烯管材 转号为 QB/T 3624-1999

聚氯乙烯塑料波纹电线管 转号为 QB/T 3631-1999

一、塑料薄膜



中华人民共和国国家标准

塑料薄膜和片材透水蒸气性试验方法 杯 式 法

Test method for water vapor transmission
of plastic film and sheet— Cup method

UDC 678.5.034
:678.016

GB 1037—88

代替 GB 1037—70

1 主题内容与适用范围

本标准规定了在装有干燥剂的试验杯中测定塑料材料的透水蒸气性。

本标准适用于塑料薄膜(包括复合塑料薄膜)、片材和人造革等材料的透水蒸气性的测定。

2 定义

2.1 水蒸气透过量(WVT)——在规定的温度、相对湿度,一定的水蒸气压差和一定厚度的条件下,1 m²的试样在24 h内透过的水蒸气量。

2.2 水蒸气透过系数(P_v)——在规定的温度、相对湿度环境中,单位时间内,单位水蒸气压差下,透过单位厚度,单位面积试样的水蒸气量。

3 原理

本标准是在规定的温度、相对湿度条件下,试样两侧保持一定的水蒸气压差,测量透过试样的水蒸气量,计算水蒸气透过量和水蒸气透过系数。

4 仪器和试剂

4.1 恒温恒湿箱:恒温恒湿箱温度精度为 $\pm 0.6^\circ\text{C}$;相对湿度精度为 $\pm 2\%$;风速为0.5~2.5m/s。恒温恒湿箱关闭门之后,15 min内应重新达到规定的温、湿度。

4.2 透湿杯及定位装置:透湿杯由质轻、耐腐蚀、不透水、不透气的材料制成。有效测定面积至少为25 cm²。见下图:

4.3 分析天平:感量为0.1 mg。

4.4 干燥器。

4.5 量具:测量薄膜厚度精度为0.001 mm;测量片材厚度精度为0.01 mm。

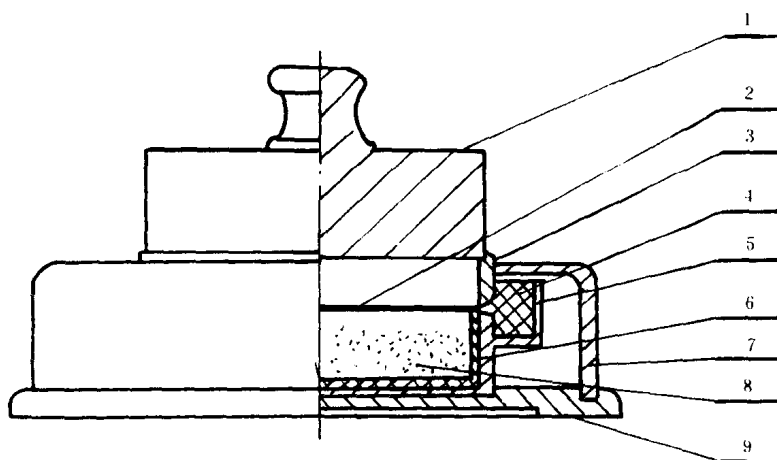
4.6 密封蜡:密封蜡应在温度38 $^\circ\text{C}$ 、相对湿度90%条件下暴露不会软化变形。若暴露表面积为50 cm²,则在24 h内质量变化不能超过1 mg。

密封蜡配方如下:

a. 85%石蜡(熔点为50~52 $^\circ\text{C}$)和15%蜂蜡组成;

b. 80%石蜡(熔点为50~52 $^\circ\text{C}$)和20%粘稠聚异丁烯(低聚合度)组成。

4.7 干燥剂:无水氯化钙粒度为0.60~2.36 mm。使用前应在200 $\pm 2^\circ\text{C}$ 烘箱中干燥2 h。



透湿杯组装图

1—压盖(黄铜);2—试样;3—杯环(铝);4—密封蜡;5—杯子(铝);6—杯皿(玻璃);
7—导正环(黄铜);8—干燥剂;9—杯台(黄铜)

5 试样

5.1 试样应平整、均匀,不得有孔洞、针眼、皱折、划伤等缺陷。每一组至少取三个试样。对两个表面材质不相同的样品,在正反两面各取一组试样。

5.2 对于低透湿量或精确度要求较高的样品,应取一个或两个试样进行空白试验。

注:空白试验系指除杯中不加干燥剂外,其他试验步骤与第7章相同。

5.3 试样用标准的圆片冲刀冲切。试样直径应为杯环内径加凹槽宽度。

6 试验条件

条件 A: 温度 38 ± 0.6 °C, 相对湿度 $90 \pm 2\%$;

条件 B: 温度 23 ± 0.6 °C, 相对湿度 $90 \pm 2\%$ 。

7 试验步骤

7.1 将干燥剂放入清洁的杯皿中,其加入量应使干燥剂距试样表面约 3 mm 为宜。

7.2 将盛有干燥剂的杯皿放入杯子中,然后将杯子放到杯台上,试样放在杯子正中,加上杯环后,用导正环固定好试样的位置,再加上压盖。

7.3 小心地取下导正环,将熔融的密封蜡浇灌的杯子的凹槽中。密封蜡凝固后不允许产生裂纹及气泡。

7.4 待密封蜡凝固后,取下压盖和杯台,并清除粘在透湿杯边及底部的密封蜡。

7.5 称量封好的透湿杯。

7.6 将透湿杯放入已调好温度,湿度的恒温恒湿箱中,16 h 后从箱中取出,放入处于 23 ± 2 °C 环境下的干燥器中,平衡 30 min 后进行称量。

注:以后每次称量前均应进行上述平衡步骤。

7.7 称量后将透湿杯重新放入恒温恒湿箱内,以后每两次称量的间隔时间为 24、48 或 96 h。

注:若试样透湿量过大,亦可对初始平衡时间和称量间隔时间做相应调整。但应控制透湿杯增量不少于 5 mg。

7.8 重复 7.7 步骤,直到前后两次质量增量相差不大于 5% 时,方可结束试验。

注:① 每次称量时,透湿杯的先后顺序应一致,称量时间不得超过间隔时间的 1%,每次称量后应轻微振动杯子中的干燥剂使其上下混合。

② 干燥剂吸湿总增量不得超过 10%。

8 结果表示

8.1 水蒸气透过量(WVT)以式(1)表示:

$$WVT = \frac{24 \cdot \Delta m}{A \cdot t} \dots\dots\dots(1)$$

式中:WVT——水蒸气透过量, $g/m^2 \cdot 24 h$;

t ——质量增量稳定后的两次间隔时间, h ;

Δm —— t 时间内的质量增量, g ;

A ——试样透水蒸气的面积, m^2 。

注:若需做空白试验的试样计算水蒸气透过量时,式(1)中的 Δm 需扣除空白试验中 t 时间内的质量增量。

试验结果以每组试样的算术平均值表示,取三位有效数字。每一个试样测试值与算术平均值的偏差不得超过 $\pm 10\%$ 。

8.2 水蒸气透过系数(P_v)以式(2)表示:

$$P_v = \frac{\Delta m \cdot d}{A \cdot t \cdot \Delta p} = 1.157 \times 10^{-9} \times \frac{WVT \cdot d}{\Delta p} \dots\dots\dots(2)$$

式中: P_v ——水蒸气透过系数, $g \cdot cm/cm^2 \cdot S \cdot Pa$;

WVT——水蒸气透过量, $g/m^2 \cdot 24 h$;

d ——试样厚度, cm ;

Δp ——试样两侧的水蒸气压差, Pa 。

试验结果以每组试样的算术平均值表示,取两位有效数字。

注:人造革、复合塑料薄膜,压花薄膜不计算水蒸气透过系数。

9 试验报告

- a. 注明按照本国家标准;
- b. 试样名称、牌号、批号、生产厂家;
- c. 仪器型号,温度、湿度条件;
- d. 试样的厚度和透过水蒸气的面积;
- e. 试样的水蒸气透过量以及水蒸气透过系数的算术平均值;
- f. 试验人员及日期。

附加说明:

本标准由全国塑料标准化技术委员会物理力学试验方法分会归口。

本标准由北京市塑料研究所负责起草。

本标准主要起草人吴德珍、常向前、张贵荣。

本标准参照采用美国试验与材料协会标准 ASTM E 96—80《材料透过水蒸气性试验方法——杯式法》。

中华人民共和国国家标准

GB/T 3830—94

软聚氯乙烯压延薄膜和片材

代替 GB 3830—83

Calendered film (sheet) from flexible PVC

1 主题内容与适用范围

本标准规定了软聚氯乙烯压延薄膜和片材的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于由悬浮法聚氯乙烯树脂加入增塑剂、稳定剂及其他助剂,以压延成型方法生产的光面或浅花纹的软聚氯乙烯压延薄膜和片材(以下简称膜片)。

本标准不适用于经“二次压花”或“复合”后的膜片。

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 6672 塑料薄膜和薄片厚度的测定 机械测量法

GB 6673 塑料薄膜与片材长度和宽度的测定

GB 13022 塑料 薄膜拉伸性能试验方法

QB/T 1130 塑料直角撕裂性能试验方法

HG 2—163 塑料低温伸长试验方法

3 产品分类

膜片的分类见表1。

表 1

分 类	主 要 用 途
雨衣用薄膜	用于加工雨衣或雨具等。亦可用于加工成印花雨膜
民杂用薄膜或片材	用于加工书皮封套、票夹、手提袋等各种塑料民用制品
印花用薄膜	用于加工成印花民膜
农业用薄膜	用于农、盐田的覆盖或铺垫;也可用于农田或人参的保温大棚等
工业用薄膜	用于一般的防水覆盖、防渗铺垫及普通工业品的外包装等
玩具用薄膜	用于加工充气塑料玩具等

4 技术要求

4.1 厚度、宽度

厚度、宽度及极限偏差应符合表 2 的规定。

表 2

mm

分类	指 标			
	厚 度		宽 度	
	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差
薄膜	0.100~ 0.190	±0.020	<1 000 ≥1 000	±10 ±25
	0.200~ 0.240	±0.030		
片材	0.25~ 0.39	±0.03		
	0.40~ 0.45	±0.04		

4.2 长度

每卷长度由供需双方商定,允许有一个断头。

4.3 颜色、花纹

由供需双方商定。

4.4 外观

外观应符合表 3 的规定,其黑点和杂质的累计许可量及分散度应符合表 4 的规定。

表 3

项 目	指 标	
	优等品、一等品	合格品
色泽	均匀	均匀
花纹	清晰、均匀	清晰、均匀
发毛(包括冷疤)	不明显	轻微
气泡	不明显	轻微
喷霜	不明显	轻微
穿孔	不允许	不允许
永久性皱褶	不允许	不允许
卷端面错位,mm	≤20	≤30
卷曲	平整	轻微不平整

表 4

项 目	指 标								
	雨衣用薄膜		印花用薄膜		民杂用片材 工业用薄膜		玩具用薄膜	民杂用薄膜 农业用薄膜	
	优等品 一等品	合格品	优等品 一等品	合格品	优等品 一等品	合格品		优等品 一等品	合格品
0.8 mm 以上的黑点、杂质	不允许		不允许		不允许		不允许	不允许	
0.3~0.8 mm 的 黑点、杂质许可 量,个/m ²	20	30	25	35	35	40	20	25	35
0.3~0.8 mm 的黑 点、杂质分散度 个/100mm×100mm	5	6	6	7	7	8	5	6	7

4.5 物理机械性能

物理机械性能应符合表 5 的规定。

表 5

序号	项 目	指 标										
		雨衣用薄膜			民杂用 薄膜	民杂用 片材	印花用薄膜			农业用 薄膜	工业用 薄膜	玩具用 薄膜
		优等品	一等品	合格品			优等品	一等品	合格品			
1	拉伸强度 (纵、横向) MPa	≥16.0	≥14.0	≥13.0	≥13.0	≥15.0	≥16.0	≥13.0	≥11.0	≥16.0	≥16.0	≥16.0
2	断裂伸长率 (纵、横向) %	≥200	≥180	≥150	≥150	≥180	≥160	≥150	≥130	≥210	≥200	≥220
3	低温伸长率 (纵、横向) %	≥30	≥25	≥20	≥10	—	≥8	≥8	≥8	≥22	≥10	≥20
4	直角撕裂强度 (纵、横向) kN/m	≥40	≥35	≥30	≥40	≥45	≥40	≥35	≥30	≥40	≥40	≥45
5	尺寸变化率 (纵、横向) %	≤7	≤7	≤7	≤7	≤5	≤7	≤7	≤7	—	—	≤6
6	加热损失率 %	≤5.0	≤5.0	≤5.0	≤5.0	≤5.0	≤7.0	≤7.0	≤7.0	≤4.0	—	≤4.0
7	水抽出物 %	—	—	—	—	—	—	—	—	≤1.0	—	—
8	耐油性 h	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—

5 试验方法

5.1 取样

样本必须从每交付批膜片中随机抽取,在被抽取的膜片卷上,从末端向内舍去约 2 m 后,裁取样品,并在该样品上标明膜片的纵方向。

5.2 厚度

按 GB 6672 的规定进行。试验结果以试样厚度的最大值、最小值表示。

5.3 宽度、长度

按 GB 6673 的规定进行。

膜片需按长度计量时,其累计实际长度应不小于订货规定。

5.4 颜色、花纹

按供方提供的样品对照进行。

5.5 外观

在自然光照下目测或用相应的量具测量。

卷端面错位系在被抽取的样本上用精度为 1 mm 的钢卷尺分别测量每一侧最里和最外边缘的距离,每一侧的错位距离均应在规定的偏差范围内。

卷曲质量亦在被抽取的样本上目测判定。

5.6 物理机械性能

5.6.1 试样制备

按 5.1 条规定,横向裁取足够量的样品一块,立即在尺寸变化率的取样位置上划上 $(250 \pm 1) \text{mm} \times (250 \pm 1) \text{mm}$ 的标线,供裁取尺寸变化率试样用。再按图 1 所示位置制备试样。