



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



C200010325

2000-02-01 实施

国家质量技术监督局 发布

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

*

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 1 字数 20 千字
2000年1月第一版 2000年1月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066·1-16325 定价 10.00 元

*

标 目 395—31

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。

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



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。

2.6.1 纵向合缝 longitudinal seam

使用粘结剂使每层的纵向搭接部分(见 2.7.1)粘合在一起。

注：这种粘合可以是连续的，也可以是非连续的。

2.6.2 横向粘合 transverse pasting

在袋筒的一端或两端使用粘结剂使层之间粘合在一起。

注：横向粘合有助于袋筒的前片和后片在加工及最终使用时易于打开，并能增加某些类型袋子的强度。

2.6.3 底部粘合 bottom pasting

使用粘结剂使袋筒的一端或两端封闭起来。

注：在袋筒封闭之前，端部应折叠和/或形成适当的形状。

2.7 搭接 overlap

袋筒或层重叠的部分。

2.7.1 纵向搭接 longitudinal overlap

每层的纵向边缘重叠的部分。

2.7.2 底部搭接 bottom overlap

形成底部时，袋筒横向边缘重叠的部分。

2.8 阀口 valve

用以填装袋子、并在填装之后内装物不易倒流的开口，通常位于袋子的一角。

3 袋型

表 1 袋型分类

项 目	开 口 袋	阀口袋;闭口袋
热封合袋	平边袋(见图 1)	平边袋(见图 6)
	边褶皱袋(见图 2)	平边侧位阀口袋(见图 7)
	角部热封合的边褶皱袋 (见图 3)	边褶皱袋(见图 8)
		边褶皱侧位阀口袋(见图 9)
粘合袋	六角形底平边袋(见图 4)	六角形端部平边袋 ¹⁾ (见图 10)
	矩形底边褶皱袋(见图 5)	

1): 袋子的各种类型中还包含端部既有粘合又有热封合的各种组合形式,这种类型上表中未列出,请见 3.6.6。

3.1 平边袋 flat sack

以平边袋筒加工成的袋子。

3.2 边褶皱袋 gusseted sack

以边褶皱袋筒加工成的袋子。

3.3 热封合袋 heat sealed sack

通过连续的横向热封合使一端或两端封闭的袋子。

3.4 粘合袋 pasted sack

通过粘合使一端或两端封闭的袋子。

3.5 开口袋 open-mouth sack

经加工仅使一端封闭的袋筒。

3.5.1 平边热封合开口袋 open-mouth heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使一端封闭的平边袋筒(见图 1)。

3.5.2 边褶皱热封合开口袋 open-mouth heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使一端封闭的边褶皱袋筒(见图 2)。

3.5.3 角部封合的边褶皱热封合开口袋 open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals

通过连续的横向热封合使一端封闭并使边褶皱部位的顶角和底角封接起来的边褶皱袋筒(见图 3)。

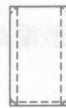


图 1 平边热封合开口袋

图 2 边褶皱热封合开口袋

图 3 角部封合的边褶皱热封合开口袋

3.5.4 六角形底平边粘合开口袋 open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack

经折叠、粘合使一端封闭并形成六角形底的平边袋筒(见图 4)。

3.5.5 矩形底边褶皱粘合开口袋 open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack

经折叠、粘合使一端封闭并形成矩形底的边褶皱袋筒(通常称作自开启袋,见图 5)。

3.6 阀口袋 valved sack

除了配备的阀口之外,两端均封闭的袋筒。

3.6.1 平边热封合阀口袋 valved heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭的平边袋筒(见图 6)。

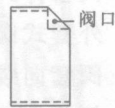


图 4 六角形底平边粘合开口袋

图 5 矩形底边褶皱粘合开口袋

图 6 平边热封合阀口袋

3.6.2 平边热封合侧位阀口袋 side valved heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭的侧位阀口平边袋筒(见图 7)。

3.6.3 边褶皱热封合阀口袋 valved heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭的边褶皱袋筒(见图 8)。

3.6.4 边褶皱热封合侧位阀口袋 side valved heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭的边褶皱侧位阀口袋筒(见图 9)。

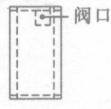
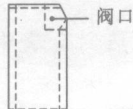
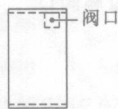


图 7 平边热封合侧位阀口袋

图 8 边褶皱热封合阀口袋

图 9 边褶皱热封合侧位阀口袋

3.6.5 六角形端部平边粘合阀口袋 valved pasted flat hexagonal ends sack

经折叠、粘合,使两端封闭并形成六角形底的平边袋筒(见图 10)。

3.6.6 端部组合型 combinations of ends

可以生产出端部由粘合和热封合相组合的各种型式,例如:

一端为六角形的平边粘合-热封合阀口袋 valved pasted heat sealed flat sack with one hexagonal end:通过连续的横向热封合使一端封闭、而含有阀口的另一端经折叠、粘合形成六角形的平边袋筒(见图 11)。

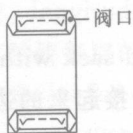


图 10 六角形端部平边粘合阀口袋

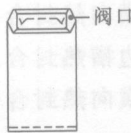


图 11 一端为六角形的平边热封合阀口袋

4 结构说明

4.1 粘合封闭及辅助材料

4.1.1 底盖 bottom cap

粘在袋子底部的塑料胶带。

4.2 阀口类型

4.2.1 阀套 valve sleeve

由热塑性塑料软质薄膜制成的衬套,插入阀口中可改善其性能。

4.2.2 热封合袋阀口

4.2.2.1 简单阀口 simple valve

将袋筒的一角折入袋中,这样便使热封合后的袋子形成一个阀口[见图 12a)]。

4.2.2.2 内套式阀口 internal sleeve valve

阀套伸入袋子里的阀口[见图 12b)]。

4.2.2.3 外套式阀口 external sleeve valve

阀套向袋外凸出的阀口[见图 12c)]。

4.2.2.4 侧位阀口 side valve

纵向热封合时留出的开口部分形成的阀口[见图 12d)]。



a) 简单阀口



c) 外套式阀口



b) 内套式阀口



d) 边部阀口

图 12 热封合袋中的各种阀口

4.2.3 粘合袋阀口 valves in pasted sacks

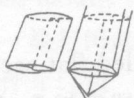
注:在某些情况下,阀套宽度应小于底端宽度。

4.2.3.1 内套式阀口 internal sleeve valve

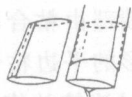
阀套伸入袋子里的阀口[见图 13a)]。

4.2.3.2 外套式阀口 external sleeve valve

阀套向袋外凸出的阀口,通常配备一小袋[见图 13b)]。



a) 内套式阀口



b) 外套式阀口

图 13 粘合袋中的各种阀口

4.3 其他结构说明

4.3.1 撇口 thumb cut

在开口袋顶端一侧(或者在外部阀套内)穿透所有层的小口,有助于填装前打开袋子。

4.3.2 关闭装置 closing device

袋子上设置的有助于填装后封闭的特殊装置。

4.3.3 开口装置 opening device

袋子上设置的有助于填装及封闭后再开启的特殊装置。

4.3.4 运载装置 carrying device

袋子上设置的有助于运输的特殊装置。

4.3.5 观察装置 viewing device; 观察窗 window

在袋子正面设置的透明区域,有助于观察内装物。

4.3.6 气孔 perforation

穿透袋壁或个别层的孔,有助于袋子填装时空气由此逸出。

4.3.7 防滑处理 anti-slip treatment

为增加袋子间的摩擦系数,薄膜中加入或在袋子外表面涂覆某种材料的处理措施。

5 材料

5.1 塑料薄膜 plastic film

一般指薄片状或卷状的厚度 0.25 mm 以下的平整而柔韧的塑料制品。

5.2 辅助材料

5.2.1 粘结剂 adhesive

袋子加工中使用的粘结材料,例如冷用的聚氨脂和热用的以聚乙烯为基础的热熔材料。

6 袋子各部分的名称

下面的表述有助于识别袋子的各个部位。

6.1 填装端 filling end

开口或带阀口的一端。

6.2 封闭端 closed end

接合在一起或无阀口的一端。

6.3 正面 face side

带有正面印刷标记的一面。

6.4 背面 back side

正面印刷标记相对应的另一面。

袋子的左侧和右侧的规定是:当正面印刷标记直立时,从上往下看。

注:应当承认该规定不能概括所有情况。

附录 A

(提示的附录)

汉语拼音索引

B		J	
背面·····	6.4	简单阀口·····	4.2.2.1
边褶·····	2.3	角部封合的边褶热封合开口袋·····	3.5.3
边褶袋·····	3.2	矩形底边褶粘合开口袋·····	3.5.5
边褶袋筒·····	2.4.2	K	
边褶热封合阀口袋·····	3.6.3	开口袋·····	3.5
边褶热封合开口袋·····	3.5.2	开口装置·····	4.3.3
边褶热封合侧位阀口袋·····	3.6.4	L	
C		六角形底平边粘合开口袋·····	3.5.4
侧位阀口·····	4.2.2.4	六角形端部平边粘合阀口袋·····	3.6.5
层·····	2.2	N	
D		内套式阀口·····	4.2.2.2;4.2.3.1
搭接·····	2.7	粘合(糊合)·····	2.6
袋筒·····	2.4	粘合袋·····	3.4
底部搭接·····	2.7.2	粘结剂·····	5.2.1
底部粘合·····	2.6.3	P	
端部组合型·····	3.6.6	平边袋·····	3.1
F		平边袋筒·····	2.4.1
阀口·····	2.8	平边热封合阀口袋·····	3.6.1
阀口袋·····	3.6	平边热封合开口袋·····	3.5.1
阀套·····	4.2.1	Q	
防滑处理·····	4.3.7	气孔·····	4.3.6
封闭端·····	6.2	R	
G		热封合(熔合)·····	2.5
关闭装置·····	4.3.2	热封合袋·····	3.3
观察窗·····	4.3.5	热塑性塑料软质薄膜袋·····	2.1
观察装置·····	4.3.5	熔合·····	2.5
H		S	
横向热封合·····	2.5.2	塑料薄膜·····	5.1
横向粘合·····	2.6.2		
糊合·····	2.6		

	运载装置.....	4.3.4
T		
填充端.....	6.1	
W		
外套式阀口.....	4.2.2.3, 4.2.3.2	
X		
掀口.....	4.3.1	
Y		
一端为六角形的平边粘合-热封合阀口袋.....	3.6.6	
Z		
正面.....	6.3	
纵向搭接.....	2.7.1	
纵向合缝.....	2.6.1	
纵向热封合.....	2.5.1	

附录 B

(提示的附录)

英文索引

A	
adhesive	5.2.1
adhesive bonding (pasting)	2.6
anti-slip treatment	4.3.7
B	
back side	6.4
bottom cap	4.1.1
bottom overlap	2.7.2
bottom pasting	2.6.3
C	
carrying device	4.3.4
closing device	4.3.2
combination of ends	3.6.6
E	
external sleeve valve	4.2.2.3, 4.2.3.2
F	
face side	6.3
flat sack	3.1
flat tube	2.4.1

G

gusset	2.3
gusseted sack	3.2
gusseted tube	2.4.2

H

heat sealed sack	3.3
heat sealing(welding)	2.5

I

internal sleeve valve	4.2.2.2, 4.2.3.1
-----------------------------	------------------

L

longitudinal heat sealing	2.5.1
longitudinal overlap	2.7.1
longitudinal seam	2.6.1

O

opening device	4.3.3
open-mouth heat sealed flat sack	3.5.1
open-mouth heat sealed gusseted sack	3.5.2
open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals	3.5.3
open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack	3.5.4
open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack	3.5.5
open-mouth sack	3.5
overlap	2.7

P

pasted sack	3.4
pasting	2.6
perforation	4.3.6
plastic film	5.1
ply	2.2

S

side valve	4.2.2.4
side valved heat sealed flat sack	3.6.2
side valved heat sealed gusseted sack	3.6.4
simple valve	4.2.2.1

T

thermoplastic flexible film sack	2.1
--	-----

thumb cut	4.3.1
transverse heat sealing	2.5.2
transverse pasting	2.6.2
tube	2.4

V

valve	2.8
valve sleeve	4.2.1
valved heat sealed flat sack	3.6.1
valved heat sealed gusseted sack	3.6.3
valved pasted flat hexagonal ends sack	3.6.5
valved pasted heat sealed flat sack with one hexagonal end	3.6.6
valved sack	3.6
viewing device(window)	4.3.5

W

welding	2.5
window	4.3.5

