|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 89.140.99 |
| CCS  |

|  |
| --- |
|  CSX |

Y28 |

团体标准

T/CSX XXXX—XXXX

塑料编织布

Plastic woven fabric

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

苍南县塑料行业协会  发布

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由苍南县塑料行业协会提出。

本文件由苍南县塑料行业协会归口。

本文件起草单位：温州喜发实业有限公司。

本文件主要起草人：

塑料编织布

* 1. 范围

本文件规定了塑料编织布的术语和定义、规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以聚丙烯、聚乙烯和聚酯等树脂为主要原料，经混合、挤出、拉伸成扁丝，经编织制成，可用于制造塑料编织袋的塑料编织布（以下简称编织布）。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 1040.1—2018 塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则(ISO 527-1:2012,IDT)

GB/T 1040.3—2006 塑料 拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件（ISO 527-3:1995,IDT）

GB/T 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境（GB/T 2918—2018,ISO 291:2008,MOD）

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB/T 16422.1 塑料 实验室光源暴露试验方法 第1部分：总则（GB/T 16422.1—2019,ISO 4892-1:2016,IDT）

GB/T 16422.3 塑料 实验室光源暴露试验方法 第3部分：荧光紫外灯（GB/T 16422.3—2014，ISO 4892-3:2006,IDT）

GB/T 17858.3 包装袋 术语和类型 第3部分：编织袋

QB/T 3808—1999 复合塑料编织布

* 1. 术语和定义

GB/T 17858.3界定的术语和定义适用于本文件。

* 1. 规格

编织布的经、纬密度应为（20～50）根/10 cm。

* 1. 技术要求
		1. 外观质量

编织布的外观质量应符合表1的要求。

1. 外观质量

| 项目 | 优等品 | 合格品 |
| --- | --- | --- |
| 断丝 | 径向不应同时断两根以上，纬向不应断丝 | 经、纬扁丝交错处不应同时断丝 |
| 清洁 | 油或其他明显污点，每平方米内25 mm2以下的不应多于1处，25 mm2以上的不应有 | 油或其他明显污点，每平方米内50 mm2以下的不应多于3处，50 mm2以上的不应有 |

* + 1. 允许偏差

编织布的允许偏差应符合表2的要求。

1. 允许偏差

| 项目 | 优等品 | 合格品 |
| --- | --- | --- |
| 有效宽度，mm | ≤700 mm | ±10 | ﹣10～15 |
| ＞700 mm | ﹣10～20 |
| 单位面积质量，% | ±3 | ±6 |
| 经密度，根/100 mm | ﹣1 |
| 纬密度，根/100 mm |

* + 1. 拉伸负荷

编织布的拉伸负荷根据行业下游塑料编织袋产品的最大允许载荷分成4个等级，每个等级应符合表3的要求。

1. 拉伸负荷

| 项目 | 最大允许载荷分级 | 优等品 | 合格品 |
| --- | --- | --- | --- |
| 经向,N/50 mm | LA：10kg | 410 | 360 |
| TA：20kg | 510 | 460 |
| A：30kg | 610 | 565 |
| B：50kg | 715 | 665 |
| 纬向, N/50 mm | LA：10kg | 390 | 340 |
| TA：20kg | 490 | 440 |
| A：30kg | 585 | 535 |
| B：50kg | 685 | 635 |

* + 1. 耐热性能

编制布应无粘着、熔痕等异常现象。

* + 1. 抗紫外线性能

有抗紫外线功能的编织布其经向、纬向试样经紫外老化后的拉伸负荷应不小于原始拉伸负荷的50 %。

* + 1. 卫生性能

接触食品的编织布应符合GB 9685和GB 4806.7的规定。

* 1. 试验方法
		1. 外观质量

在自然光线下目测和用精度1 mm的直尺测量。

* + 1. 允许偏差
			1. 有效宽度

将编织布整理平整，用精确至1 mm的直尺测量，测量位置随机选取三处，每处间隔应不小于10 m，以最大偏差作为检测偏差。

* + - 1. 单位面积质量

用0.01 m2标准取样刀，从样品中沿试样宽度方向均匀裁取标准试样5块，在分析天平上称重并记录，结果精确至0.001 g，按公式（1）计算编织布的单位面积质量偏差。

 $T=\frac{20×\left（m\_{1}+m\_{2}+m\_{3}+m\_{4}+m\_{5}\right）-M}{M}×100\%$ ()

式中：

——袋的单位面积质量偏差，单位为%；

——袋的额定单位面积质量，单位为克每平方米（g/m2）；

——第一块试样的质量，单位为克（g）；

——第二块试样的质量，单位为克（g）；

——第三块试样的质量，单位为克（g）；

——第四块试样的质量，单位为克（g）；

——第五块试样的质量，单位为克（g）。

* + - 1. 经、纬密度

将编织布摊平，在布面上大约10 m范围内的前、中、后三处任意划出一个100 mm×100 mm，与编织布边线相距100 mm的方块，目测方块内的经、纬扁丝根数。观测时当终点最后不足1根时，按1根计。经丝重叠按1根计算。

* + 1. 拉伸负荷
			1. 状态调节

按GB/T 2918的规定，将试样放置在（18～28） ℃的状态下调节4 h，并在此条件下进行试验。

* + - 1. 取样方法

取样方式按QB/T 3808—1999中5.5的规定。试样应符合GB/T 1040.3—2006中6.1的要求。

* + - 1. 试验设备及条件

试验设备应符合GB/T 1040.1—2018 中 5.1 的规定。夹具间距100 mm，以（200±10） mm/min的速度拉伸，直到试样断裂为止，测出最大拉伸负荷。

* + - 1. 试验结果

以所有试样的算术平均值表示，精确到1 N。

试验中如遇到试样在夹具中破裂、滑脱等影响准确性的情况时，应另换试样重做。

* + 1. 耐热性能

将编织布摊平，分别取经、纬向试样各两块，长度大于320 mm，宽度大于40 mm。

试验的上压块长（300±0.5）mm，宽（20±0.5）mm，质量1 kg±5 g；下压块长和宽大于上压块；对压面磨平。

将两块经向或纬向试样的编织布层相对重叠并置于上、下压块居中位置，放入80 ℃的烘箱内1 h，取出后立即将两块重叠试样分开，检查表面有无粘着、熔痕等情况。

* + 1. 抗紫外线性能

试验制备和处理按GB/T 16422.1的规定。试样原始拉伸负荷和试验后拉伸负荷测定按6.3的规定。

试验方法按GB/T 16422.3的规定，用2型荧光紫外灯进行，试验周期应为60 ℃辐照暴露8 h与50 ℃无辐照冷凝暴露4 h相交替，辐照度0.63 W/m2，试验持续时间应为144 h。

* + 1. 卫生性能

按GB 4806.7的规定进行。

* 1. 检验规则
		1. 组批

同一规格、配方的产品为一批，每批不超过200匹。

* + 1. 抽样

外观质量和允许偏差中的尺寸和经纬密度偏差抽样数参考表4的规定。

单位面积质量偏差、拉伸负荷每批随机抽样2匹。

耐热性能、抗紫外线性能、卫生性能每批随机抽样1匹。

1. 抽样水平

| 批量 | 样本大小 | 合格判定数 | 不合格判定数 |
| --- | --- | --- | --- |
| 2～8 | 2 | 0 | 1 |
| 9～15 | 2 | 0 | 1 |
| 16～25 | 3 | 0 | 1 |
| 26～50 | 5 | 1 | 2 |
| 51～90 | 5 | 1 | 2 |
| 91～150 | 8 | 1 | 2 |
| 151～280 | 13 | 2 | 3 |

* + 1. 检验类型

编织布的检验分出厂检验和型式检验。

1. 检验类型

| 序号 | 检验项目 | 检验类型 | 要求 | 试验方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 出厂检验 | 型式检验 |
| 1 | 外观质量 | √ | √ | 5.1 | 6.1 |
| 2 | 允许偏差 | 5.2 | 6.2 |
| 3 | 拉伸负荷 | 5.3 | 6.3 |
| 4 | 耐热性能 | - | 5.4 | 6.4 |
| 5 | 抗紫外线性能 | 5.5 | 6.5 |
| 6 | 卫生性能 | 5.6 | 6.6 |
| 1. “√”表示需要检验的项目，“-”表示不需要检验的项目。
 |

* + 1. 出厂检验

每批编织布应经质量检验部门出厂检验合格，并附有产品质量合格证后方可出厂。

出厂检验项目见表5。

* + 1. 型式检验

有下列情况之一时，应当进行型式检验：

1. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
2. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
3. 正常生产时，每年进行一次检验；
4. 产品停产半年后，恢复生产时；
5. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

型式检验样品应从出厂检验合格的同批次产品中抽取，检验项目见表5。

* + 1. 判定规则

外观质量和尺寸、经纬密度偏差不大于表4规定的合格判定数时，则判定检验合格。

允许偏差和拉伸负荷有不合格时，应加倍取样对不合格项目进行复验，若复验结果全部合格，则判定检验合格。

耐热性能、抗紫外线性能、卫生性能如有不合格，则判定型式检验不合格。

* 1. 标志、包装、运输和贮存
		1. 标志

每件产品包装上应有产品名称、产品等级、规格、数量、批号、出厂日期、企业名称、厂址、联系电话等内容。

* + 1. 包装

包装应牢固、适于运输，远途运输应用薄膜袋，外加塑料编织袋套装，要用绳子捆扎或由供需双方协定包装形式。

* + 1. 运输

运输过程中应轻装轻卸，避免日晒雨淋，保持包装完整。

* + 1. 贮存

产品应置于阴凉、洁净、干燥、通风良好、无阳光直射的室内贮存，并远离火源、热源，注意防潮、防虫。

贮存期从出厂日期起，宜不超过12个月。

