



中华人民共和国国家标准

GB/T 22789.2—2023

塑料制品 硬质聚氯乙烯板(片)材 第2部分:厚度1 mm以下片材的 分类、尺寸和性能

Plastics—Unplasticized poly(vinyl chloride) sheets—Part 2: Types,
dimensions and characteristics for sheets of thickness less than 1 mm

(ISO 11833-2:1998, Plastics—Unplasticized poly(vinyl chloride) sheets—
Types, dimensions and characteristics—Part 2: Sheets of
thickness less than 1 mm, MOD)

2023-09-07 发布

2024-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件是 GB/T 22789《塑料制品 硬质聚氯乙烯板(片)材》的第2部分。GB/T 22789 已经发布了以下部分：

- 第1部分：厚度 1 mm 及以上板材的分类、尺寸和性能；
- 第2部分：厚度 1 mm 以下片材的分类、尺寸和性能。

本文件修改采用 ISO 11833-2:1998《塑料制品 硬质聚氯乙烯板(片)材 分类、尺寸和性能 第2部分：厚度 1 mm 以下片材》。

本文件与 ISO 11833-2:1998 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 11833-2:1998 的技术差异及其原因如下：

- 更改了“范围”一章中的第二段，补充了文件的适用界限(见第1章)，以符合我国标准编写要求；
- 增加了术语和定义(见第3章)，以符合我国标准编写要求；
- 更改了4分类的内容，增加了标识(见第5章)，以适用于目前我国产品现状的分类原则，符合我国标准编写要求；
- 更改了表3中的技术指标，删除了维卡软化温度，增加了尺寸变化率(见表3)，以符合我国板材产品实际使用和性能评价情况；
- 删除了表4中的负荷变形温度(见 ISO 11833:1998 中表4)，以符合我国板材产品实际使用和性能评价情况；
- 删除了卫生性能(见 ISO 11833:1998 中 5.5.3)，卫生性能由食品安全国家标准规定；
- 用规范性引用的 GB/T 2828.1 替换了 ISO 2859-1，两个文件之间的一致性程度为修改，以适应我国的技术条件，提高可操作性(见 7.1.1)；
- 用规范性引用的 GB/T 39812 替换了 ISO 2818，两个文件之间的一致性程度为修改，以适应我国的技术条件，提高可操作性(见 7.1.2)；
- 用规范性引用的 GB/T 2918 替换了 ISO 291，两个文件之间的一致性程度为修改，以适应我国的技术条件，提高可操作性(见 7.1.3)；
- 更改了 7.3 的内容(见 7.3)，以提高试验的可操作性，避免歧义；
- 用规范性引用的 GB/T 1040.3 替换了 ISO 527-3，两个文件之间的一致性程度为修改，以适应我国的技术条件，提高可操作性(见 7.4.1)；
- 用规范性引用的 GB/T 12027 替换了 ISO 11501，两个文件之间的一致性程度为修改，以适应我国的技术条件，提高可操作性(见 7.4.3)；
- 增加了加热尺寸变化率的试验方法(见 7.4.3)，以提高试验的可操作性，避免歧义；
- 更改了第8章的标识，增加了包装、标志、运输与贮存(见第8章)，以适用于目前我国产品现状的分类原则，符合我国标准编写要求。

本文件做了下列编辑性改动：

- 更改了 6.5 的条标题(见 6.5)；
- 删除了“原料”一章中的“注”；
- 增加了拉伸强度的试验条件(见 7.4.2)。

请注意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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本文件起草单位:北京工商大学、长虹美菱股份有限公司、浙江奕科新材料股份有限公司、山东日科化学股份有限公司、安吉舒派家具有限公司、浙江安吉大名家具有限公司、轻工业塑料加工应用研究所、中石化(北京)化工研究院有限公司、广东天进新材料有限公司、保定市力达塑业有限公司、东莞市金蚨新材料科技有限公司。

本文件主要起草人:许博、沈传熙、江峰、李峰、刘孝阳、孙颖、陈红国、万忠明、胡孝义、张国明、杨浩、刘晓荣、郁荣荣、王蕾、李艳英、魏田。

引 言

随着塑料制品硬质聚氯乙烯板(片)材的生产水平与质量控制要求的提升及检测仪器技术的进步,GB/T 22789.1—2008的技术指标及结果表示已无法满足当前塑料制品加工水平与检测技术的不断发展。根据我国塑料制品硬质聚氯乙烯板(片)材的发展方向,按照板材厚度的不同,GB/T 22789分为以下两个部分。

- 第1部分:厚度1 mm及以上板材的分类、尺寸和性能。目的在于确立厚度在1 mm及以上板材的性能要求,并提供了检测方法,旨在帮助1 mm及以上板材生产企业和用户检测和提升产品性能。
- 第2部分:厚度1 mm以下片材的分类、尺寸和性能。目的在于确立厚度在1 mm以下片材的性能要求,并提供了检测方法,旨在帮助1 mm以下片材生产企业和用户检测和提升产品性能。

塑料制品 硬质聚氯乙烯板(片)材

第2部分:厚度1 mm以下片材的分类、尺寸和性能

1 范围

本文件规定了硬质聚氯乙烯(PVC-U)片材(以下简称为“片材”)的原料、分类、要求及包装、标志、运输和贮存,描述了试验方法。

本文件适用于厚度1 mm以下片材的生产、检验、销售等环节。

本文件不适用于PVC-U热收缩和双向拉伸片材。

2 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 1040.3 塑料 拉伸性能的测定 第3部分:薄膜和薄片的试验条件(GB/T 1040.3—2006, ISO 527-3:1995, IDT)

GB/T 2828.1 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 2828.1—2012, ISO 2859-1:1999, 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/T 12027 塑料 薄膜和薄片 加热尺寸变化率试验方法(GB/T 12027—2004, ISO 11501:1995, IDT)

GB/T 39812 塑料 试样的机加工制备(GB/T 39812—2021, ISO 2818:2018, IDT)

ISO 8256 塑料 拉伸冲击强度测定(Plastics—Determination of tensile-impact strength)

ISO 21306-1:2019 塑料 未增塑聚氯乙烯(PVC-U)模塑和挤出材料 第1部分:命名系统和分类基础

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 原料

片材应由符合ISO 21306-1:2019中第1章规定的未增塑聚氯乙烯混配料制造加工,混配料可能含有添加剂:稳定剂、润滑剂、加工助剂、抗冲改性剂、填充剂、阻燃剂、着色剂。性能和成分不明确的原料、添加剂不应用于片材的成型加工。