

ICS 83.180  
G 39  
备案号:10946—2002

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3698—2002

---

### EVA 热熔胶粘剂

EVA hot-melt adhesives

2002-09-28 发布

2003-06-01 实施

---

中华人民共和国国家经济贸易委员会 发布

## 前 言

本标准根据无线装订、包装、家用电器等应用的 EVA 热熔胶粘剂技术要求及我国实际情况而制定。

本标准由原国家石油和化学工业局政策法规司提出。

本标准由全国胶粘剂标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：上海橡胶制品研究所，连云港市诚兴胶粘剂有限公司，北京文盛印刷材料有限公司。

本标准主要起草人：李宪权，陈宽玉，郁洪斌，许宁。

本标准委托全国胶粘剂标准化技术委员会负责解释。

EVA 热熔胶粘剂

1 范围

本标准规定了乙烯-乙酸乙烯共聚物(EVA 树脂)与增粘树脂、添加剂等其他配合剂经过熔融混合而制成的 EVA 热熔胶粘剂的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于无线装订、家用电器、包装、管道防腐等应用的 EVA 热熔胶粘剂。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 528—1998 硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定
- GB/T 531—1999 橡胶袖珍式硬度计压入硬度试验方法
- GB/T 1682—1994 硫化橡胶低温脆性的测定 单试样法
- GB/T 6678 化工产品采样总则
- GB/T 6679 固体化工产品采样通则
- GB/T 15332—1994 热熔胶粘剂软化点的测定 环球法
- GB/T 16998—1997 热熔胶粘剂热稳定性测定
- HG/T 3075 胶粘剂产品包装、标志、运输和贮存的规定
- HG/T 3660—1999 热熔胶粘剂熔融粘度的测定

3 技术要求

产品性能应符合表 1 的规定。

表 1 产品性能指标

项 目	指 标							
	无线装订用					家用电器用	包装用	管道防腐用
	普通纸		涂料纸		边胶			
	低速	高速	低速	高速				
外观	乳白色或浅黄色固体							
熔融粘度(180℃),Pa·s	$N_1 \pm 0.5$	$N_1 \pm 0.5$	$N_1 \pm 0.4$	$N_1 \pm 0.4$	$N_2 \pm 0.4$	0.50~4.0	0.60~2.8	3.5~6.5
软化点,℃ ≥	74	82	74	80	74	70~95	85~120	—
拉伸强度,MPa ≥	3.0	3.0	3.0	3.0	2.5	2.5	2.5	2.5
扯断伸长率,% ≥	300				100	100	100	—
硬度(邵尔 A),度	80~92				75~85	80~90		
热稳定性(180℃×24 h)	无颜色转黑或焦状物产生							
脆性温度,℃ ≤	-1							
注: $N_1, N_2$ 为熔融粘度标称值,推荐 $N_1$ 值为 2.7Pa·s~5.5Pa·s, $N_2$ 值为 2.0Pa·s~2.3Pa·s								

4 试验方法

4.1 外观

目测。

#### 4.2 熔融粘度的测定

按 HG/T 3660 A 法规定进行，测试温度  $(180^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C})$ 。

#### 4.3 软化点的测定

按 GB/T 15332 规定进行。

#### 4.4 热稳定性测定

按 GB/T 16998 规定进行。

#### 4.5 拉伸强度和扯断伸长率的测定

按 GB/T 528 规定进行。试样采用压制成型，I 型试样。拉力试验机拉伸速度为  $(500 \pm 50)$  mm/min。

#### 4.6 硬度的测定

按 GB/T 531 规定进行。

#### 4.7 脆性温度的测定

按 GB/T 1682 规定进行。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

产品须经企业质检部门按本标准检验合格后方能出厂，并附产品合格证。

产品检验分出厂检验和型式检验两类。

#### 5.2 出厂检验

出厂检验项目：

- 外观。
- 熔融粘度。
- 软化点。
- 拉伸强度。
- 扯断伸长率。
- 硬度。

#### 5.3 型式检验

型式检验项目为第 3 章规定的全部项目。

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 正常生产一年后，或配方、工艺有较大改变，可能影响质量时。
- 停产半年以上恢复生产时。
- 国家质量监督机构或用户提出要求时。

#### 5.4 抽样与检验

##### 5.4.1 组批

每一釜生产的产品为一批，也可将同一型号数釜产品均匀混合后为一批，混合时产品熔融粘度指标应符合标准要求。

##### 5.4.2 抽样方法

抽样数采用 GB/T 6678 中表 2 的规定，当总体物料的单元数大于 500 时，按总体单元数立方根的三倍计算，即  $3 \times \sqrt[3]{N}$  ( $N$  为总体的单元数)；如遇有小数时，则进为整数。取样方法采用 GB/T 6679 的规定进行。将样品袋置于平放位置，从袋口一边斜插入取样器至对角线四分之三处采取样品。每批取样量不得小于 1.0 kg。

将所取样品合并在一起，混合后，以每份 0.5 kg 分装于两个清洁干燥并且有磨口塞的广口瓶、

聚乙烯瓶或塑料袋内，瓶（袋）上标签注明生产厂名称、产品名称、型号、批号、取样日期、取样人姓名。

检验时，如果有一项指标不符合标准要求，应重新两倍量的包装袋中取样进行复检，复检结果如有一项指标不符合本标准的要求时，则判该批产品不合格。

## 6 标志、包装、运输和贮存

按 HG/T 3075 规定进行。热熔胶粘剂用塑料编织袋包装，每袋净含量 25 kg（或按协定规定的净含量）。外包装袋上应有下列标志：产品名称、标记、商标、本标准编号、净含量、生产厂家名称和厂址。产品运输过程中，应防潮、防高温日晒、轻装轻放、防外包装破损。

---

(京)新登字 039 号

中华人民共和国  
化工行业标准  
压敏胶标签纸  
胶粘剂  
(2002)

\*

化学工业出版社出版发行  
(北京市朝阳区惠新里 3 号 邮政编码 100029)  
发行电话:(010)64982530  
<http://www.cip.com.cn>

\*

新华书店北京发行所经销  
化学工业出版社印刷厂印刷  
化学工业出版社印刷厂装订  
开本 880 毫米×1230 毫米 1/16 印张 2½ 字数 67 千字  
2003 年 5 月第 1 版 2003 年 5 月北京第 1 次印刷  
书号:155025·0123

---

版权所有 违者必究

该书如有缺页、倒页、脱页者,本社发行部负责退换