

ICS 83.180  
G 39  
备案号:10944—2002

HG

# 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2406—2002  
代替 HG/T 2406—1992

## 压敏胶标签纸

Pressure Sensitive Adhesive Label

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

本标准代替推荐性化工行业标准 HG/T 2406—1992《压敏胶标签纸》。

本标准与 HG/T 2406—1992 的主要差异为：

——产品分类增加了以胶粘剂品种来区分。

——改变隔离性的测试方法。

——取消了等级品的区分。

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。

本标准负责起草单位：上海华洲纺印包装材料厂、上海橡胶制品研究所、浙江丰华商标材料有限公司。

本标准主要起草人：崔汉生、卞正军、赵毅萍、陈翔法、贺莺。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——HG/T 2406—1992。

本标准委托全国胶粘剂标准化技术委员会负责解释。

压敏胶标签纸

1 范围

本标准规定了压敏胶标签纸产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等。  
本标准适用于以各类纸张为基材的压敏胶标签纸。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 450 纸和纸板试样的采取
- GB/T 451.1—1989 纸和纸板尺寸、偏斜度的测定法
- GB/T 2792—1998 压敏胶粘带 180°剥离强度试验方法
- GB/T 4851—1998 压敏胶粘带持粘性试验方法
- GB/T 4852—2000 压敏胶粘带初粘性测试方法(滚球法)
- GB/T 7125—1999 压敏胶粘带和胶粘剂带厚度试验方法

3 产品分类

- 3.1 压敏胶标签纸按形状可分为卷筒及平张两类。
- 3.2 压敏胶标签纸按胶种可分为水基型、溶剂型及热熔型三类。

4 技术要求

- 4.1 外观：压敏胶标签纸产品应平整，无折皱、污渍、破损、掉粉等影响使用的缺陷，胶层应均匀无气泡、条纹、溢胶，卷筒产品应卷取结实，无明显卷曲和缝隙，端面应平整。
- 4.2 压敏胶标签纸的厚度为除去隔离纸后基材与胶层的厚度，其值由供需双方商定，厚度极限偏差为±0.02mm。
- 4.3 卷筒压敏胶标签纸宽度的极限偏差为±1.0 mm，长度的极限偏差为每 200 m±2 m。
- 4.4 卷筒压敏胶标签纸的接头个数每 200 m 不得多于 1 个，接头间隔、角度及总厚度应符合表 1 规定。

表 1 接头要求

接头间隔,m	接头角度	接头材料总厚度,mm
≥20	≥15°	≤0.15

- 4.5 平张压敏胶标签纸的尺寸偏差、偏斜度应符合表 2 规定。平张压敏胶标签纸的尺寸规格用“宽×长”表示，具体量值(即表 2 中的公称尺寸)由供需双方合同确定。

表 2 尺寸偏差、偏斜度要求

尺寸极限偏差,mm	偏斜度,mm
±公称尺寸×0.5%	≤公称尺寸×1%

4.6 产品物理性能指标应符合表 3 的规定。

表 3 物理性能

项 目		指 标
180°剥离强度, N/cm	≥	老化前
		老化后
持粘性位移, mm	≤	老化前
		老化后
初粘性	水基型、溶剂型, 钢球号	≥
	热熔型位移, mm	≤
与隔离纸的 180°剥离强度, N/m		5~20
起翘性		无起翘

4.7 印刷适宜性:印刷用压敏胶标签纸,印刷结果应与合同规定的样品一致。

5 试验方法

5.1 外观:在自然光下,距离样品 20 cm~50 cm 范围内用肉眼观察。

5.2 尺寸规格及接头检验按以下规定进行。

5.2.1 厚度测量按 GB/T 7125 规定的方法进行。

5.2.2 尺寸极限偏差、偏斜度检验按 GB/T 451.1 规定的方法进行。

5.2.3 接头材料总厚度,用精度不低于 0.01 mm 的量具按 GB/T 7125 规定的方法测量接头处最大厚度,同时测量接头附近压敏胶标签纸的平均厚度,两者之差即为接头材料总厚度。接头角度用量角器按常规方法测量,接头间隔用卷尺测量,接头个数用目测方法进行。

5.3 180°剥离强度试验按 GB/T 2792 规定进行。

5.4 持粘性试验按 GB/T 4851 规定进行。试验温度 23℃±2℃,相对湿度 65%±5%,使用 500 g±5 g 的挂锤测定试样 1 h 的位移量。

5.5 老化试验按以下步骤进行。

5.5.1 取 160 mm×260 mm×2 mm 的玻璃板若干片,将试样与玻璃板逐个间隔地整齐叠放,试样数量最多不超过 10 个。

5.5.2 对规格为 150 mm×250 mm 的试样,在玻璃板上施加 19.6 N 的负荷;对小于上述规格的试样,则按其实际面积施加负荷,使压强为 500 Pa 左右。

5.5.3 在温度为 65℃±2℃,相对湿度为 80%±5%的条件下,保持 24 h,然后取出试样在室内放置 4h 以上。

5.5.4 按 GB/T 2792 或 GB/T 4851 规定测定老化后试样的 180°剥离强度或持粘性。

5.6 水基型、溶剂型压敏胶标签纸初粘性按 GB/T 4852 中 A 法规定进行。热熔型压敏胶标签纸初粘性按 GB/T 4852 中 B 法规定进行。

5.7 与隔离纸的 180°剥离强度为单位宽度胶层与隔离纸 180°分离所需的力。在胶层面上平整地贴上隔离纸,在硬质板上贴上双面胶粘带,揭去双面胶粘带的隔离纸,按 GB/T 2792 把试样的基材面贴到双面胶粘带上,测定试样的隔离纸与胶层的 180°剥离强度。

5.8 起翘性按 GB/T 2792 规定的方法制备好试样。在温度 23℃±2℃,相对湿度 65%±5%下放置 24 h,然后检查试样是否从试验板上起翘,每个样本测定三个试样,每个试样都不许起翘。

5.9 印刷适宜性试验按合同双方规定进行印刷,印刷结果应与合同规定的样品一致。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品须经质量检验部门检验合格后方可出厂。检验分出厂检验和型式检验两种。

## 6.2 出厂检验

### 6.2.1 出厂检验项目有以下六种：

- 外观、厚度、尺寸极限偏差、偏斜度、接头要求。
- 180°剥离强度(老化前)。
- 持粘性(老化前)。
- 初粘性。
- 与隔离纸的 180°剥离强度。
- 起翘性。

### 6.2.2 出厂检验抽样规则按 GB/T 450 规定的方法进行。

## 6.3 型式检验

### 6.3.1 型式检验项目为标准中规定的全部技术要求。

### 6.3.2 凡有下列情况之一者,需进行型式检验：

- 工艺变更可能影响产品性能时。
- 主要原材料变换可能影响产品性能时。
- 正常生产情况下每隔三个月或技术质量部门要求检验时。
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

## 6.4 判定规则

当各项指标均符合技术要求中的相应规定时,则该批产品为合格品。如有一项性能不符合相应规定,允许加倍取样对该项目进行复验,仍不符合相应规定时,则该批产品为不合格品。

## 6.5 仲裁

用户有权按本标准对产品质量进行验收。当供需双方有异议时,由双方认定的质量监督机构仲裁。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 产品外包装箱两侧应有 GB/T 191 中规定的“防湿”、“小心轻放”的标记。在箱侧明显部位应印上或贴有品种、规格、生产日期和制造厂的标记。

7.2 压敏胶标签纸用塑料薄膜或涂塑纸作内包装,一般用瓦楞纸箱作外包装,箱内附产品合格证。纸箱用塑料包装带捆扎。特殊包装形式和装箱要求可按供货合同规定。

7.3 压敏胶标签纸运输时,应避免日晒雨淋,防止挤压,装卸时不得抛掷。

7.4 压敏胶标签纸应在-10℃~40℃、相对湿度 80%以下、无挥发性溶剂存在的仓库内储存。存放应注意防晒、防潮,码堆高度不超过 2.5 m。产品自生产之日起,有效期为 1 年。超过有效期的产品,经检验合格仍可使用。