



中华人民共和国国家标准

GB/T 6673—2001
idt ISO 4592:1992

塑料薄膜和薄片 长度和宽度的测定

Determination of length and width
of plastics film and sheeting

2001-10-24 发布

2002-05-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 6673—1986《塑料 薄膜与片材长度和宽度的测定》的修订。

本标准等同采用国际标准 ISO 4592:1992《塑料——薄膜和薄片——长度和宽度的测定》，除作了一些编辑上修改外，在技术内容和编写方法上与 ISO 4592:1992 相同。

本标准与前版相比，主要修改内容如下：

1. 将前版标准中规定的塑料薄膜和薄片“任意”长度和“任意”宽度的试验方法，修订为塑料薄膜和薄片的“自然”长度和“自然”宽度的试验方法。

2. 增加“精度”一章。

3. 在编写格式上，将前版标准的塑料薄膜和薄片的长度和宽度的测定两个部分合并。

本标准自实施之日起，同时代替 GB/T 6673—1986。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：轻工业塑料加工应用研究所；参加起草单位：天津市塑料研究所。

本标准主要起草人：陈倩、强萱。

ISO 前言

国际标准化组织(ISO)是各国家标准机构(ISO 成员机构)的世界性联合组织。国际标准的制定、修订工作通常由 ISO 各技术委员会进行。每个成员机构对技术委员会确立的项目感兴趣,都有权参加该委员会的工作。与 ISO 有联系的政府性或非政府性的国际组织也可参加这项工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在所有电工标准化事务方面紧密合作。

技术委员会通过的国际标准草案,提交各成员机构表决。作为国际标准发布至少需要 75% 的成员机构投票赞成。

国际标准 ISO 4592 由 ISO/TC 61 塑料技术委员会,SC 11 塑料—塑料制品分技术委员会制定。

本第二版对第一版进行了技术上的修订并废止,取代了第一版(ISO 4592:1979)。

中华人民共和国国家标准

塑料薄膜和薄片 长度和宽度的测定

GB/T 6673—2001
idt ISO 4592:1992

代替 GB/T 6673—1986

Determination of length and width of plastics film and sheeting

1 范围

1.1 本标准规定了测量塑料薄膜和薄片卷材“自然”长度的试验方法(见第2章)。

本方法适用于长度100 m以内的薄膜与薄片卷材,作为对其他测量方法进行检验的基准方法。任何其他测长方法,只要其测量结果与本方法相同则均可使用。如采用自动测量装置,则应按本方法规定的步骤对每种塑料薄膜及薄片所进行的测量加以检验。

由于本方法较为繁复,在长卷材的情况下,在校验上述其他测量方法时,允许使用按本方法测量过的约100 m长的塑料薄膜或薄片来校验。

1.2 本标准同时规定了测量塑料薄膜和薄片卷材的平均宽度的试验方法,以及测量宽度在5 mm以上的塑料薄膜或薄片的试样宽度的试验方法(见第3章)。如果试样宽度只略大于5 mm,本方法测量精度只有2%。本方法规定了两种测量宽度的步骤,采用何种步骤应视样品的宽度而定。

本方法规定了测量塑料薄膜或薄片卷材的“自然”宽度的试验方法。

本方法是对其他测量方法进行检验的基准方法,任何其他测宽方法,只要其测量结果与本方法相同则均可使用。如采用自动测量装置,则应按本方法规定的步骤对每种塑料薄膜及薄片所进行的测量加以检验。

2 卷材长度测量基准方法

2.1 装置

2.1.1 利刀或刮胡刀。

2.1.2 金属标尺或型板:长度大于被测卷材的宽度。

2.1.3 平面:长度至少10 m,宽度至少与被测卷材宽度相等,沿纵向两条边长,每间隔1 m有一刻度,其中至少有一边要分标至0.1 m刻度。

2.2 步骤

2.2.1 展开薄膜或薄片成叠层,每层长度不超过5 m,层层相叠不超过20层,作为被测材料,测量长度前,材料至少保持这种叠层状态1 h。

2.2.2 拿起材料的始切割端,在平面(2.1.3)上展开,应对材料施加最小的拉力。

注1:达到上述要求的一个方法是将薄膜或薄片放在一个可自由转动辊轴承装置上,该装置应在用于测量材料的平面上方大约30 cm。

将材料始切割端与平面上的零刻度重合,必要时用利刀或刮胡刀(2.1.1)和金属标尺或型板(2.1.2)修整端部,将金属标尺或型板与材料纵向成直角,这种修整端部应限于最小量。在平面另一端,将材料与平面已知长度的刻度重合,并于材料两侧标记。

2.2.3 在平面上移动材料,使已标记点与平面的零刻度重合,重复上述步骤,在材料另一端标记。

2.2.4 重复上述步骤,直至整卷材料全部通过平面,并被测量,必要时,可采用与修整始切割端同样的方法修整终切割端。

2.2.5 测量长度精确至 0.1 m,所有测量长度之和作为卷材长度计入报告,单位为米,精确至 0.1 m。

2.3 精度

本试验方法的精度是未知的,因为试验室间的数据无法获得,获得试验室间的数据后,将在以后的修订版中加进对精度的描述。

2.4 报告

试验报告应包括:

- a) 本标准号;
- b) 完整识别试样的信息;
- c) 卷材长度,单位米,精确至 0.1 m。

3 薄膜或薄片宽度测量基准方法

本方法规定了两种测量宽度的步骤,视被测材料宽度大于还是小于 100 mm 选用不同的试验步骤。步骤 A(3.1)适用于材料宽度大于 100 mm 材料宽度的测量;步骤 B(3.2)适用于材料宽度为 5 mm 至 100 mm 材料宽度的测量。

3.1 步骤 A

3.1.1 装置

3.1.1.1 平面:其宽度至少与被测材料相同。

3.1.1.2 直尺:刻度划分为 1 mm。

3.1.2 测量

3.1.2.1 按 2.2.1 规定展开薄膜或薄片卷材成叠层,作为被测材料。测量宽度前,材料至少保持这种叠层状态 1 h,对非卷材试样,30 min 状态调节即可。

3.1.2.2 将材料放置在平面(3.1.1.1)上,直尺(3.1.1.2)放在材料上与材料纵向成直角,直尺上的零刻度对准材料左纵向边,测量材料右边在直尺上确切位置,精确至 1 mm,并记录结果。

3.1.2.3 测量次数应视卷材或样品的总长度而定。试样长度小于 5 m,沿样品长度方向大约相等的间隔至少测量 3 次;试样长度大于 5 m,沿样品长度方向大约相等的间隔至少测量 10 次。

3.1.2.4 记录每次测量的宽度,计算其算术平均值,作为卷材或样品的平均宽度。

3.2 步骤 B

3.2.1 装置

3.2.1.1 平面:宽度大于 100 mm,其横向刻有 1 mm 分度的 100 mm 的标尺,或平面宽度大于 100 mm 和刻有 1 mm 分度的标尺。

3.2.1.2 放大镜:10 倍放大率,镜面上有标度尺。

3.2.2 测量

3.2.2.1 样品状态调节按 3.1.2.1 规定。

3.2.2.2 标尺上的零标记对准材料左纵向边,用放大镜(3.2.1.2)检查其完全调准,移动放大镜到材料右边,检查材料对边的位置,以校正其在平面基准刻度上的位置,读取与材料右边相距最近的最后一个毫米数值,使放大镜上标度尺的零刻度与基准刻度上所读取的最后一个毫米数值重合,用放大镜镜面标度尺测出重合点与材料右边缘之间的宽度,刻度为 0.1 mm。

3.2.2.3 测量次数应视卷材或样品的总长度而定。试样长度小于 5 m,沿样品长度方向大约相等的间隔至少测量 3 次;试样长度大于 5 m,沿样品长度方向大约相等的间隔至少测量 10 次。

3.3 精度

本试验方法的精度是未知的,因为试验室间的数据无法获得,获得试验室间的数据后,将在以后的修订版中加进对精度的描述。

3.4 试验报告

试验报告应包括:

- a) 本标准号;
 - b) 完整识别试样的信息;
 - c) 试样总长度;
 - d) 每次测量记录的试样的宽度和平均宽度。
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
塑 料 薄 膜 和 薄 片
长 度 和 宽 度 的 测 定
GB/T 6673—2001

*

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:68523946 68517548

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

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 7 千字
2002年3月第一版 2002年3月第一次印刷
印数 1—2 000

*

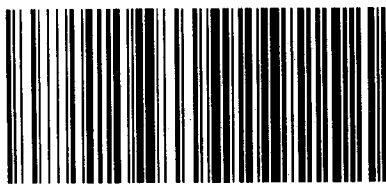
书号: 155066·1-18147 定价 8.00 元

网址 www.bzcbs.com

*

科 目 597—521

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 6673—2001