

# 团 体 标 准

T/FSS XXX-2023

## 双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜

（征求意见稿）

- - 发布

- - 实施

## 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。

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这些专利的责任。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

## 引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展,打造的系列先进标准。佛山标准倡导“标准决定质量,只有高标准才有高质量”的理念,坚持“国内领先、国际先进”定位,聚焦佛山制造业重点产业优势产品,对标国内国际先进标准,围绕消费升级方向,提升标准和质量水平,增加优质产品供给,以高标准打造中国制品品质高地,满足人民日益增长的美好生活需要。

# 双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜

## 1 范围

本文件规定了双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜的术语和定义、分类要求试验方法检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺。

本文件适用于以聚丙烯树脂为主要原料,用平膜法经双向拉伸制得的用于普通用途的普通型(光膜)和热封型薄膜。

本文件不适用于其他特殊功能的双向拉伸聚丙烯薄膜,如双向拉伸聚丙烯消光薄膜、双向拉伸聚丙烯珠光薄膜、双向拉伸聚丙烯拉线用薄膜、双向拉伸聚丙烯电容器用薄膜、双向拉伸聚丙烯香烟包装薄膜等。

## 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。

## 3 术语和定义

GB/T 10003-2008 界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 分类

按表层是否有热封层,分为普通型(A)和热封型(B)类。

## 5 要求

### 5.1 外观

5.1.1 薄膜外观应符合表1的规定。

5.1.2 膜卷外观应符合表2的规定。

表1 薄膜外观

项目	要求
皱纹、划痕	不允许
气泡、晶点	不允许直径大于1mm气泡、晶点
折皱、损伤	不允许
杂质、污染	不允许

表2 膜卷外观

项目		要求
端面整齐度/mm	宽度≤200	≤1
	宽度>200	≤2
暴筋		不允许
同卷膜端面色差		允许轻微差异
卷芯凹陷或缺口		不允许

## 5.2 尺寸偏差

## 5.2.1 宽度偏差

应符合表3的规定。

表3 宽度偏差

宽度/mm	指标/mm
≤1000	-1.0~2.0
>1000, ≤1600	-2.0~2.0
注：其他宽度由供需双方协商	

## 5.2.2 接头数目及每段长度

应符合 GB/T 10003-2008 中 4.2.3 的规定。

## 5.3 物理机械性能

应符合表6规定。

表4 物理机械性能

项目		指标	
		A类	B类
拉伸强度/MPa	纵向		≥150
	横向		≥220
断裂标称应变/%	纵向	≤180	≤200
	横向	≤65	≤80
热收缩率/%	纵向	≤4.5	≤5.0
	横向	≤3.0	≤4.0
热封强度/(N/15mm)		-	≥1.0
雾度/%		≤1.0	≤3.0
光泽度/%		≥85	≥80
润湿张力/(mN/m)	处理面	≥40	≥40
透湿量/[g/(m <sup>2</sup> ·24h·0.1mm)]		≤2.0	
<sup>a</sup> 处里面指经过电晕、火焰或等离子体处理的表面。			

## 5.4 卫生指标

用于直接接触食品的包装薄膜，卫生指标应符合 GB 4806.7 的规定。

## 6 试验方法

按 GB/T 10003-2008 中第 5 章的规定执行。

## 7 检验规则

按 GB/T 10003-2008 中第 6 章的规定执行。

## 8 标志、包装、运输、贮存

按 GB/T 10003-2008 中第 7 章的规定执行。

## 9 质量承诺

9.1 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下，自购买产品之日起，产品质保期 2 年。期间若因质量问题造成产品故障的，制造商应负责免费维修或更换。

9.2 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的非质量问题导致产品故障，或超过质保期的，制造商应提供维修服务。

9.3 对客户反馈在 24 h 内做出响应。