

# 团 体 标 准

T/FSS XXX-XXXX

## 佛山标准 聚氯乙烯地板革

Foshan standard Polyvinyl chloride floor leather

（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造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

# 佛山标准 聚氯乙烯地板革

## 1 范围

本文件规定了聚氯乙烯地板革的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺。  
本文件适用于以聚氯乙烯树脂为主要原料，铺设于建筑物内地面的聚氯乙烯地板革。

## 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 191 包装储运图示标志
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 8088 天然生胶和天然胶乳 氮含量的测定
- GB/T 8948 聚氯乙烯人造革
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB 21550 聚氯乙烯人造革有害物质限量
- GB/T 38465 人造革合成革试验方法 耐寒性的测定
- GB/T 40350 家居用聚氯乙烯人造革通用技术要求
- QB/T 2714 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定
- QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- QB/T 4671 人造革合成革试验方法 耐水解的测定
- QB/T 4672 人造革合成革试验方法 耐黄变的测定
- QB/T 5149 聚氨酯/聚氯乙烯复合人造革
- QB/T 5157 人造革合成革试验方法 颜色迁移性的测定

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**聚氯乙烯地板革** polyvinyl chloride floor leather  
产品厚度方向上由相同成分、色彩和图案组成的聚乙烯地板革。

## 4 分类

4.1 产品按涂层方法分类见表1。

表1 产品分类方法

| 类别 | 布基品种 |
|----|------|
| A  | 不发泡  |
| B  | 发泡   |

5 要求

5.1 规格

- 5.1.1 宽度的极限偏差为±10 mm，每卷长度的极限偏差为-0.1 m~+0.4 m。
- 5.1.2 每卷段数不超过 2 段和最小段长不少于 5 m。
- 5.1.3 厚度及极限偏差应符合表 2 规定。

表2 厚度极限偏差

单位为毫米

| 类别                           | 厚度         | 极限偏差     |
|------------------------------|------------|----------|
| A                            | <0.35mm    | ±0.02mm  |
|                              | 0.35-0.7mm | ±0.03mm  |
|                              | 0.71-1.0mm | ±0.05mm  |
|                              | 1.1-1.3mm  | ±0.08mm  |
|                              | 1.31-3.0mm | ±0.1mm   |
| B                            | <0.35mm    | ±0.025mm |
|                              | 0.35-0.7mm | ±0.035mm |
|                              | 0.71-1.0mm | ±0.055mm |
|                              | 1.1-1.3mm  | ±0.085mm |
|                              | 1.31-3.0mm | ±0.15mm  |
| 注：厚度不在上述范围时，厚度极限偏差由供需双方协商确定。 |            |          |

5.2 外观

应符合表 3 的规定。

表3 外观

| 项目       | 指标                                                                                                     |
|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 花纹及色差    | 花纹清晰、深浅一致、无色差                                                                                          |
| 边陷       | 每边宽度 ≤1 cm,长度≤40 cm。20 m 或 20 m 以下一卷的不多于 1 处，20 m 至 30 m（不含 20 m）一卷的不多于 2 处，30 m 以上（不含 30 m）一卷的不多于 3 处 |
| 料块、焦巴、杂质 | 不应存在                                                                                                   |
| 气泡       | 不应存在                                                                                                   |

|                         |                                                                                                                  |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 道痕                      | 长度≤50 cm, 20 m 或 20 m 以下一卷的不多于 1 处, 20 m 至 30 m (不含 20 m) 一卷的不多于 2 处, 30 m 以上 (不含 30 m) 一卷的不多于 3 处               |
| 油渍、污渍和色渍                | 2.5 cm <sup>2</sup> 以下, 20 m 或 20 m 以下一卷的不多于 2 处, 20 m 至 30 m (不含 20 m) 一卷的不多于 3 处, 30 m 以上 (不含 30 m) 一卷的不多于 4 处 |
| 布折                      | 不应存在                                                                                                             |
| 布基透油                    | 不应存在                                                                                                             |
| 底基破裂                    | 不应存在                                                                                                             |
| 注: 以上缺陷, 每出现一处应加 0.1 m。 |                                                                                                                  |

### 5.3 产品性能

#### 5.3.1 通用性能

应符合表 4 的要求。

表4 通用性能

| 试验项目              |                 | 指标            |      |
|-------------------|-----------------|---------------|------|
|                   |                 | A 类           | B 类  |
| 拉伸负荷/N            | 经向              | ≥200          | ≥400 |
|                   | 纬向              | ≥150          | ≥300 |
| 断裂伸长率/%           | 经向              | ≥4            | ≥8   |
|                   | 纬向              | ≥10           | ≥13  |
| 撕裂负荷/N            | 经向              | ≥12           | ≥20  |
|                   | 纬向              | ≥12           | ≥20  |
| 剥离 负荷 /N          |                 | ≥15           | ≥18  |
| 表面颜色牢度/级          |                 | ≥4            |      |
| 耐寒性               |                 | 表面不裂          |      |
| 老化性               |                 | 表面不裂          |      |
| 表面颜色迁移性/级         |                 | ≥4            |      |
| 抗粘连性/级            |                 | ≥4            |      |
| 耐黄变性/级            |                 | ≥4            |      |
| 耐折牢度              | 常温 23 ℃，20000 次 | 表面无裂纹         |      |
|                   | -10 ℃，5000 次    |               |      |
| 耐水解               | 70℃，95%RH，168 h | 表面不开裂，不粉化，不脱层 |      |
| 耐 磨 性             | 12800 r         | ≤2            |      |
| 注：耐黄变性只考核白色和浅色产品。 |                 |               |      |

#### 5.3.2 协商性能

协商性能由供需双方协商确定的理化性能项目。协商性能应符合表 5 规定。

表5 协商性能

| 试验项目       | 指标                  |            |
|------------|---------------------|------------|
|            | A 类                 | B 类        |
| 耐顶破强度 /MPa | $\geq 1.0$          | $\geq 1.2$ |
| 耐揉搓性       | 表面无裂纹、损伤或布基与涂层分离等现象 |            |
| 耐光性/级      | $\geq 4$            |            |
| 硫化性/级      | $\geq 4$            |            |

5.3.3 有害物质限量

应符合表 4 的要求。

表6 有害物质限量

| 试验项目                       |   | 指标          |
|----------------------------|---|-------------|
| 氯乙烯单体限量/（mg/kg）            |   | $\leq 5$    |
| 可溶性重金属限量/<br>（mg/kg）       | 铅 | $\leq 90$   |
|                            | 镉 | $\leq 75$   |
|                            | 锑 | $\leq 60$   |
|                            | 砷 | $\leq 25$   |
|                            | 钡 | $\leq 1000$ |
|                            | 铬 | $\leq 60$   |
|                            | 汞 | $\leq 60$   |
|                            | 硒 | $\leq 500$  |
| 挥发物的限量/（g/m <sup>2</sup> ） |   | $\leq 20$   |
| 可分解芳香胺染料                   |   | 不应检出        |

6 试验方法

6.1 试验条件

试样制备、试样状态调节和试验的标准环境按 GB/T 8948 的规定进行。

6.2 规格

6.2.1 宽度

用精度为 1 mm 的钢卷尺或仪表沿长度方向任意测量 3 处，结果取最小值，精确至 1 mm。

6.2.2 长度

用合适的量具或仪表测量，结果精确至 1 cm。

6.2.3 厚度

按 GB/T 8948 的规定进行。

6.2.4 外观

在自然光线下目测和用相应的量具测量。

### 6.3 通用性能

#### 6.3.1 拉伸负荷及断裂伸长率

按 GB/T 1040.3 的规定进行。采用 2 型试样，试样标线间距为 100 mm，拉伸速度为 200 mm/min。

#### 6.3.2 撕裂负荷

按 GB/T 8948 的规定进行。

#### 6.3.3 剥离负荷

按 GB/T 8088 的规定进行。

#### 6.3.4 表面颜色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。试验结果按 GB/T 250 的规定进行评定。

#### 6.3.5 耐寒性

按 GB/T 38465 中 A 法的规定进行。试验温度-10℃。

#### 6.3.6 老化性

按 GB/T 8948 的规定进行。

#### 6.3.7 表面颜色迁移性

按 QB/T 5157 中 A 法的规定进行，以 2 片试样的较差结果为试验结果。

#### 6.3.8 抗粘连性

按 QB/T 5149 的规定进行。

#### 6.3.9 耐黄变性

按 QB/T 4672 中的 A 法的规定进行试验，其中照射时间为 24 h。以 2 片试样试验结果的较差值表示，以 2 片试样的较差结果为试验结果。

#### 6.3.10 耐折牢度

按 QB/T 2714 中的规定进行试验。其中试验方式为干式，常温(23 ± 2)℃测试 20000 次，(-10 ± 2)℃测 5000 次，观察正反两面耐曲挠部分有无裂口，取 3 片试样的较差结果为试验结果。

#### 6.3.11 耐水解

按 QB/T 4671 中 A 法的规定进行，其中湿热处理时间为 168 h，观察试样表面有无开裂、粉化、脱层等现象，以 2 片试样的较差结果为试验结果。

#### 6.3.12 耐磨性

按 QB/T 5149 的规定进行。

### 6.4 协商性能

#### 6.4.1 耐顶破强度及耐揉搓性

按 GB/T 8948 的规定进行。

#### 6.4.2 耐光性

按 QB/T 2727 的规定进行。曝晒方法采用方法 3, 以 3 个试样中变褪色程度最严重的作为最终的变褪色等级予以记录。

#### 6.4.3 硫化性

把试样浸在一直通有硫化氢气体的硫化氢饱和水溶液中 5 min, 然后取出试样, 并立即用水冲洗干净, 按 GB/T 250 的规定判定试样的变色等级。

### 6.5 有害物质限量

#### 6.5.1 氯乙烯单体限量

从试样的聚氯乙烯层切取 0.3 g~0.5 g, 按 GB/T 4615 规定测定氯乙烯单体含量。

#### 6.5.2 可溶性重金属限量

按 GB/T 40350 的规定进行。

#### 6.5.3 挥发物的限量

按 GB 21550 的规定进行。

#### 6.5.4 可分解芳香胺染料

按 GB/T 19942 的规定进行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

#### 7.1.1 出厂检验

出厂检验项目为要求中 5.1、5.2、5.3.1 的项目。

#### 7.1.2 型式检验

7.1.2.1 具有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后, 如产品的原料、工艺、生产设备等方面有较大改变, 可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时, 三个月进行一次;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 产品停产三个月以上, 恢复生产时。

7.1.2.2 检验项目: 本文件第 5 章。

### 7.2 组批与取样

按 GB/T 8948 的规定进行。

### 7.3 判定规则

#### 7.3.1 合格项的判定

规格、外观样本单位的判定，分别按 5.1 和 5.2 的规定进行。样本单位的检验结果若符合 GB/T 8948 表 9 规定，则判规格、外观合格。

产品性能检验结果中若有不合格项，应在原批中重新双倍取样，对不合格项进行复验，复验结果若全部合格，则判产品性能合格。

#### 7.3.2 合格批的判定

检验结果若全部项目合格，则判该批产品合格。若有不合格项，则判该批产品为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 产品包装上应有标志并符合 GB/T 191 的规定。

8.1.2 每卷产品应附有合格证，并具有以下标志：

- a) 制造厂名称及地址；
- b) 产品名称；
- c) 产品类别；
- d) 产品规格（厚度、宽度、长度、颜色、花纹等）；
- e) 生产日期及生产批号；
- f) 商标；
- g) 执行的产品标准编号；
- h) 检验员代号。

### 8.2 包装

产品应涂层向内，用卷芯卷成整齐圆卷，用塑料薄膜或纸包装，也可由供需双方商定。

### 8.3 运输

产品运输时应防止碰撞或接触锐利的物体，轻装轻卸、不能重压，切勿日晒雨淋，保持包装完整。

### 8.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、通风、温度适宜的库房内，避免阳光照射，距热源不小于 1 m，堆放合理。

## 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 18 个月。质保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，或超过保修期的，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。

---