

范围

本标准规定了塑料薄膜包装袋热合强度试验方法。

本标准适用于各种塑料薄膜包装袋的热合强度测定。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB2918-82 塑料试样状态调节和试验的标准环境

## 3 设备与量具

### 3.1 设备

拉力试验机：实测示值应在表盘满刻度的 15%~85%之间，读数示值误差应在±1%之内。

### 3.2 量具

游标卡尺：精确度为 0.02mm。

直尺：精确度为 1mm。

## 4 试样

### 4.1 取样位置

如图 1 所示，分别在塑料薄膜包装袋的侧面、背面、顶部和底部，与热合部位成垂直方向上任取试样，各自作为包装袋侧面、背面、顶部和底部的热合试样。

### 4.2 形状与尺寸

试样宽度（ $15 \pm 0.1$ ）mm，展开长度（ $100 \pm 1$ ）mm，若展开长度不足（ $100 \pm 1$ ）mm 时，可按图 2 所示，用胶粘带粘接与袋相同材料，使试样展开长度满足（ $100 \pm 1$ ）mm 要求。

### 4.3 试样数量

按 4.1 规定，从每个热合部位裁取试样 10 条，至少从 3 个塑料薄膜包装袋上裁取。

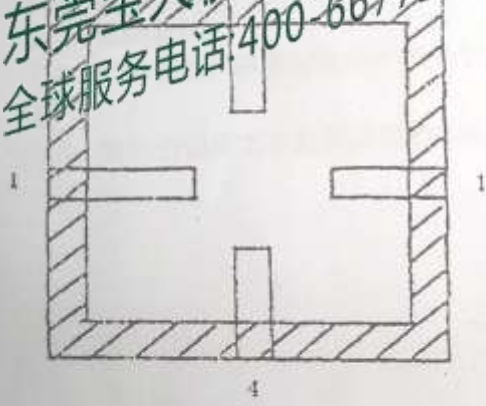
### 4.4 试样测量

试样宽度使用游标卡尺测量；试样长度使用直尺测量。

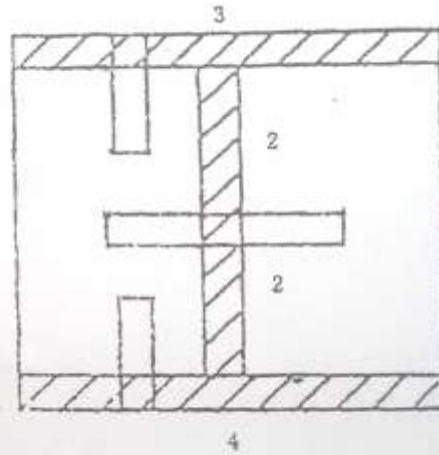
### 4.5 状态调节

按 GB2918 中规定的标准环境和正常偏差范围进行，状态调节时间不少于 4h，并在此条件下进行试验。

PERFECT INTERNATIONAL INSTRUMENT  
 四面热合袋  
 东莞宝大仪器有限公司  
 全球服务电话: 400-6677223



工型热合袋



1-侧面热合: 2-背面热合: 3-顶部热合: 4-底部热合

图1 取样位置

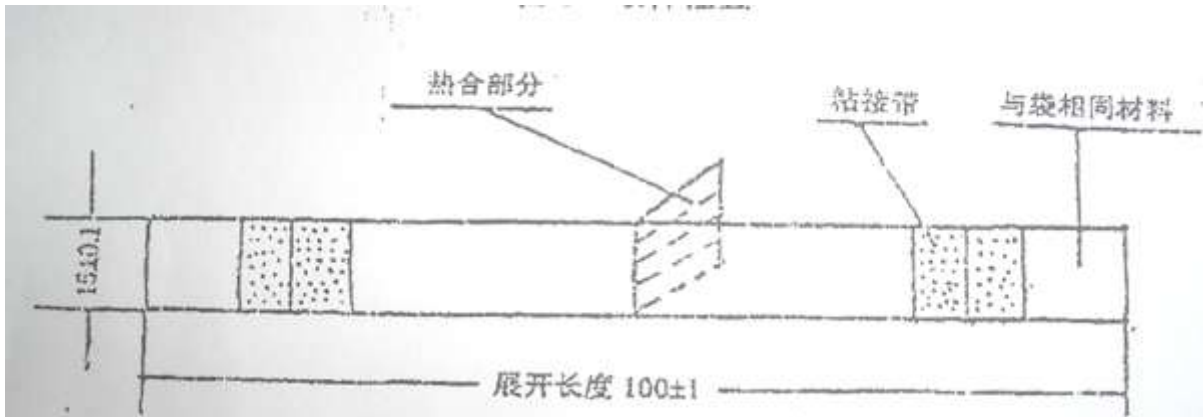


图2 形状与尺寸

## 5 试验步骤

将经过状态调节后的试样，以热合部位为中心，打开呈  $180^\circ$ ，把试样的两端夹在试验机的两个夹具上，试样轴线应与上下夹具中心线相重合，并要求松紧适宜，以防止试验前试样滑脱或断裂在夹具内，夹具间距离为 50mm，试验速度为  $(300 \pm 20)$  mm/min，读取试样断裂时的最大载荷。

若试样断在夹具内，则此试样作废，另取试样补做。

## 6 计算

试验结果以 10 个试样的算术平均值作为该部位的热合强度，单位以 N/15mm 表示，取三位有效数字。

## 7 试验报告

7.1 塑料薄膜包装袋的名称、材质、规格。

7.2 试验条件。

7.3 试样在塑料薄膜包装袋中所处位置及各位置热合强度的算术平均值、最大值，最小值。

7.4 当热合强度大于塑料薄膜的断裂拉力时，应予以说明。