

ICS 77.140.50
CCS H 46



中华人民共和国国家标准

GB/T 40871—2021

塑料薄膜热覆合钢板及钢带

Film laminated steel sheet and strip

2021-10-11 发布

2022-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：宝山钢铁股份有限公司、粤海中粤(中山)马口铁工业有限公司、冶金工业信息标准研究院、广东韩江轻工机械有限公司、首钢凯西钢铁有限公司、上海宝钢包装股份有限公司、杭州中粮包装有限公司。

本文件主要起草人：陈红星、王章薇、侯捷、孙梦寒、王海东、黄锐龙、吕翔宇、戴竞舸、周谦永、张维旭、阳小娟、林平惠、董健束、张清、虞建卫、涂树林、晏人芸、李倩、陈伦安、顾婕、王洪光、卢笙、范纯、杜传军、林永增、胡聆、倪骅。

塑料薄膜热覆合钢板及钢带

1 范围

本文件规定了塑料薄膜热覆合钢板及钢带的分类及代号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书、加工及储存注意事项。

注：热覆合是指通过烘房、电磁感应箱体或电磁感应加热辊等预热、加热单元加热基板后用覆膜辊挤压基板和薄膜，实现基板与薄膜的热熔贴合。

本文件适用于制造金属包装容器用的基板厚度为 0.10 mm~0.60 mm，薄膜厚度为 12 μm~70 μm 的热覆膜钢板及钢带(以下简称“覆膜铁”)。

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 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 1886.26 食品安全国家标准 食品添加剂 石蜡
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
- GB/T 2523 冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数的测量方法
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB/T 9106.1 包装容器 两片罐 第1部分：铝易开盖铝罐
- GB/T 9279.2 色漆和清漆 耐划痕性的测定 第2部分：负荷改变法
- GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力的测定
- GB/T 16958 包装用双向拉伸聚酯薄膜
- GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求
- GB/T 24180 冷轧电镀铬钢板及钢带
- GB/T 28290 电镀锡钢板表面铬量的试验方法
- QB/T 2763 涂覆镀锡(或铬)薄钢板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

覆膜铁 film laminated steel; FLS

通过熔融法将聚酯或其他种类高分子树脂薄膜热覆合于镀铬板、镀锡板表面的钢板及钢带。

3.2

基板 substrate

电镀铬钢板或钢带，以及电镀锡钢板或钢带的总称。