

版本：A

Q/BK

广西百矿新材料技术有限公司技术标准

Q/BK BC00001—2023

覆膜珍珠棉

Laminating EPE Foam

2023 年 03 月 01 日发布

2023 年 03 月 31 日实施

广西百矿新材料技术有限公司 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由技术质量处提出

本标准由技术质量处归口

本标准负责起草单位：技术质量处

本标准起草人：

批 准	 2023.3.8
标准化	张旭东 2023.03.07
审 核	 2023.03.01
编 制	张旭东 2023年3月1日

覆膜珍珠棉

1 范围

本标准适用于广西百矿新材料技术有限公司车轮产品运输包装用覆膜珍珠棉。

2 引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 6342-1996 泡沫塑料与橡胶线性尺寸的测定

GB/T 6669-2008 软质泡沫聚合材料压缩永久变形的测定

QB/T 1649-1992 聚苯乙烯泡沫塑料包装材料

GB/T 2828.1-2003 技术抽样检验程序

3 技术要求

3.1 材质

珍珠棉材质为可发性聚乙烯（EPE），覆膜材质为聚乙烯（PE）。

3.2 表面质量

应按照（QB/T 1649-1992）标准执行，要求珍珠棉覆膜的表面应基本平整，无撕裂、破损、缩孔和严重污秽等情况，不允许有影响使用的变形。

3.3 外观颜色

外观颜色为白色，同一厂家同批次产品颜色要求与封样基本一致，不允许有明显颜色差异。

3.4 气味

允许有轻微丁烷气味，但不得有浓烈气味或其他异味。

3.5 覆膜质量

覆膜均匀，不允许有分离、漏覆、大面积褶皱等现象。

表 1 覆膜珍珠棉相关技术要求

项目	参数	
每平方米重量	≥90g/m ²	≥155g/m ²
厚度 (不含覆膜)	3.0mm	5.0mm
覆膜厚度	≥0.04mm	
拉应力	不小于样本 (不同厂家第一次供货前由包装物流科确认样本)	

3.6 尺寸规格

表 2 塑料托盘及隔板用覆膜珍珠棉尺寸

型号	尺寸(公差 0mm~20 mm)	型号	尺寸(公差 0mm~20 mm)
14"	1850X1350	15"	1600×1350
16"	1580×1030	17"	1680×1120
18"	1750×1150	19"	1820×1180
20" (小号)	1350x1350	20" (大号)	1920x1250
21"、22"	1450x1450		

以上为常用尺寸，表 2 只做参考，具体尺寸以指导文件为准。

4 检查和验收

检验分为进货检验或型式检验。

4.1 进货检验

检验项目及具体要求，见表 1。

4.2 型式检验

在下列条件之一发生时，应进行型式试验：（GB/T 2828.1-2003）

- A、新产品确认时；
- B、连续供货半年一次；
- C、停止供货满一年的厂家；
- D、产品设计、工艺、材料有重大变动时；
- E、进货检验结果与上次型式试验有较大差异时；

- E、进货检验结果与上次型式试验有较大差异时；
- F、主管部门认为有必要进行型式试验时。

检验项目及具体要求，见表 3。

表 3 EPE 珍珠棉项目检验表

检验项目	标准值	允许误差值	单位
长		±3	mm
宽		±3	mm
高（厚度）		+0.5	mm
密度	31	±0.1	Kg/m³
外观检验			
色泽	白色，无明显脏污、油污		
外观	表面平整，无明显鼓胀，收缩变形；熔结良好， 无明显掉粒现象，无明显污渍和杂质		

5 标识、包装、运输和贮存

5.1 标识

在每个包装袋上应标明产品名称、规格、生产厂家名称、批号、生产日期及检验合格标记等

5.2 包装

统一将一定数量的产品用纸筒卷成卷后用塑料包装成捆。

5.3 运输和贮存

在运输和贮存过程中应严禁烟火，不可重压猛摔或与锋利物品碰撞。避免雨、雪、水，贮存应放在干燥通风处，严禁在阳光下直晒，远离热源，不能与化学药品接触。