

聚丙烯塑料中空板企业标准

QB 102-95

1 主题内容与适用范围

本标准规定了聚丙烯塑料中空板的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以聚丙烯树脂为主要原料挤出成型的聚丙烯塑料中空板（以下简称中空板）。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB 6980 钙塑瓦楞箱

3 技术要求

3.1 规格

3.1.1 长度、宽度、厚度及偏差应符合表 1 规定。

表 1

项 目	指 标	极限偏差 %
长度 mm	≥ 50	± 1
宽度 mm	≤ 2000	± 1
厚度 mm	2.0 ~ 6.0	± 10

3.1.2 板边

板材四边应成直线，四角应成直角。板边偏离真正直角边的距离，在距离角顶 500mm 处不得超过 10mm。

3.1.3 单位面积质量偏差 $\pm 5\%$ 。

3.1.4 立筋数 ≥ 24 根/10cm 或 ≥ 15 根/10cm，根据用户需要而定。

3.2 外观

外观应符合表 2 规定。

表 2

项 目	指 标
色 泽	同一颜色产品色泽均匀无明显色差
板体表面	光滑平整，无裂纹、孔洞、明显杂质及气泡等影响使用的缺陷

QB 102-95

物理机械性能应符合表 3、表 4 规定。

表 3

项 目	厚 度 mm	指 标	
		纵 向	横 向
拉 断 力 N	2.0~2.7	≥210	≥150
	2.8~3.7	≥260	≥200
	3.8~5.4	≥300	≥235
	5.5~6.0	≥400	≥290
断 裂 伸 长 率 %	2.0~3.7	≥150	≥40
	3.8~6.0	≥190	≥50

表 4

项 目	厚 度 mm	指 标
撕 裂 力 N	2.0~3.7	≥80
	3.8~6.0	≥90
平 面 压 缩 力 N	2.0~2.7	≥1500
	2.8~3.7	≥1300
	3.8~5.4	≥1100
	5.5~6.0	≥1000
垂 直 压 缩 力 N	2.0~2.7	≥85
	2.8~3.7	≥200
	3.8~5.4	≥260
	5.5~6.0	≥380

4 试验方法

4.1 规格

4.1.1 长度

用精度为 0.5mm 的量具沿立筋方向测量板材两边缘的长度。

4.1.2 宽度

用精度为 0.5mm 的量具垂直立筋方向测量板材的两边缘宽度。

4.1.3 厚度

用精度为 0.02mm 的游标卡尺,卡爪与立筋应成 45°沿板材宽度方向均匀测量五点,取其平均值。

4.1.4 板边

用精度为 0.5mm 的量具测量,取其最大值。板边不足 500mm 时按延长线测量。

4.1.5 单位面积质量

取不小于 1 平方米的中空板测量并计算单位面积质量。

QB 102-95

以任一立筋为起点数其 10cm 宽度内的立筋数,最后一根立筋若在 10cm 线上也应计算在内。

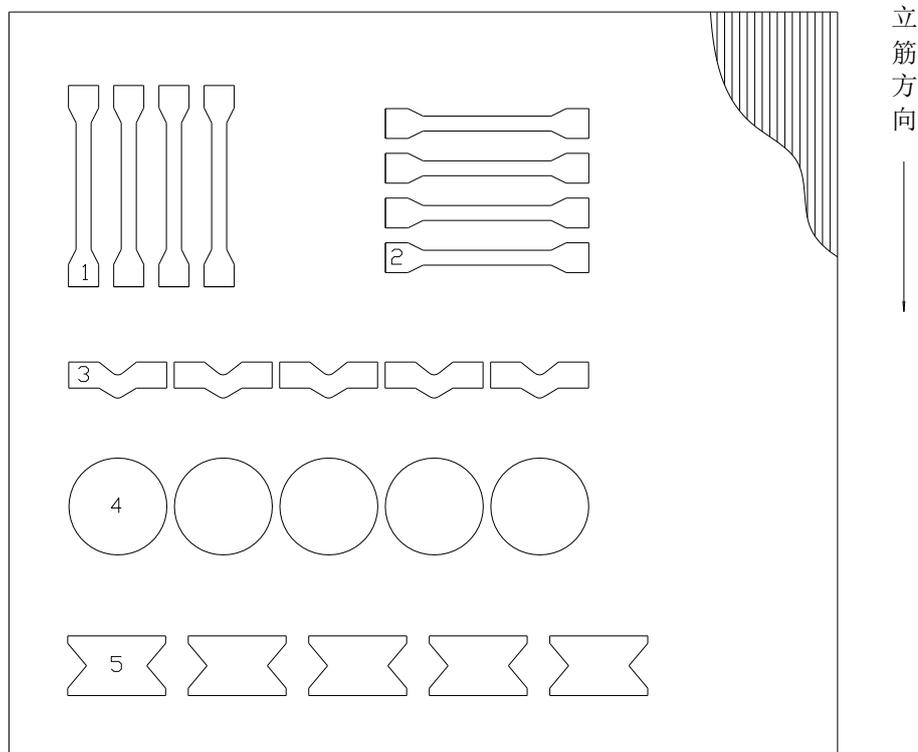
4.2 外观

在自然光线下目测。

4.3 物理机械性能

4.3.1 试样

按图 1 所示方向和位置用规定冲刀裁取。撕裂力试样的直角口处应避免立筋位置且无伤痕,使撕裂方向与立筋方向一致。



1-纵向拉断力及断裂伸长率试样; 2-横向拉断力及断裂伸长率试样;
3-撕裂力试样; 4-平面压缩力试样; 5-垂直压缩力试样

图 1 试样截取示意图

4.3.2 试样状态调节和试验的标准环境

试样在 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 下进行调节,不少于 4h,并在此条件下进行试验。

4.3.3 撕裂力及断裂伸长率

按 **GB 6980** 中 3.4.2 条规定进行。

QB 102-95

4.3.4 撕裂力

4.3.5 平面压缩力

按 GB 6980 中 3.4.3 条规定进行。

4.3.6 垂直压缩力

按 GB 6980 中 3.4.4 条规定进行。

5 检验规则

5.1 出厂检验

每批产品应进行出厂检验，出厂检验项目为技术要求中全部内容。

5.2 组批

中空板以批为单位验收，同一配方，同一批原料，连续生产的产品，6 万片以下为一批。

5.3 抽样

采取随机抽样方法，规格及外观按 GB 2828 规定进行，见表 5。

物理机械性能检验以批为单位，在每批中任取 3 片进行检验。

表 5

批量范围 (片)	样本大小 (片)	AQL6.5	
		合格判定数 Ac	不合格判定数 Rc
51 ~ 90	8	1	2
91 ~ 150	8	1	2
151 ~ 280	13	2	3
281 ~ 500	20	3	4
501 ~ 1200	32	5	6
1201 ~ 3200	50	7	8
3201 ~ 10000	80	10	11
10001 ~ 35000	125	14	15
35001 ~ 60000	200	21	22

5.4 判定规则

5.4.1 样本单位质量的判定

规格、外观按 3.1, 3.2 要求进行。全部项目均合格，样本单位为合格。

5.4.2 交付批质量的判定

规格、外观按 GB 2828 规定进行，采用正常检查一次抽样方案，一般检查水平合格质量水平 (AQL) 6.5，见表 6，物理机械性能检验结果中，若不合格项目，应在原批中抽取双倍样，对不合格项目进行复验，复验结果全部合格则该批产品为合格。

5.4.3 产品质量等级判定

按全部检验结果的最低等级判定。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

产品包装内应附合格证，内容包括：产品名称、规格、颜色、质量等级、厂名、厂址、生产日期、商标。

6.2 包装

产品用纸板（箱）、塑料板（箱）或塑模包装，以 50 片或 100 片为一个包装，并进行捆扎，也可根据用户要求包装。

6.3 运输

产品在运输过程中要轻装轻放、严禁重压，避免日晒。

6.4 贮存

产品应贮存在阴凉通风的仓库内，堆放整齐，远离热源，堆放高度不超过 2m，贮存期从生产日期起不超过一年。