



中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0050—2017
代替 BB/T 0050—2009

热打码色带

Hot stamping ribbon

2017-04-21 发布

2017-10-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准代替 BB/T 0050—2009《热打码色带》，与 BB/T 0050—2009 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 修改了膜卷松紧度测试设备型号，由“邵氏 A 型”修订为“邵氏 C 型”；
- 修改了产品性能要求“热收缩率”和“拉伸强度”；
- 修改了长度测量方法；
- 修改了印迹清晰度检测字号的要求；
- 修改了抗粘连性检测设备参数设置要求；
- 修改了耐水蒸煮检测项名称，由“耐水蒸煮”修订为“耐高温性”；
- 增加了产品卫生指标要求；
- 修改了产品标志要求。

本标准由中国包装联合委员会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)归口。

本标准起草单位：河南卓立膜材料股份有限公司、中国包装科研测试中心。

本标准主要起草人：张振宇、赵艳明、张铁雷、牛淑梅、高伟军、邓丽霞、王蓬勃。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- BB/T 0050—2009。

热打码色带

1 范围

本标准规定了热打码色带的术语和定义、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于以塑料薄膜为基材,经涂布可转印油墨而制成的用于凸版烫印的热打码色带(以下简称色带)。

2 规范性引用文件

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1040.3—2006 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 7707—2008 凹版装潢印刷品

GB/T 12027 塑料 薄膜和薄片 加热尺寸变化率试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

热打码色带 hot stamping ribbon

以塑料薄膜为基材,将其中一面涂布可转印油墨层后,经干燥、分切等工序而制成的一种热转印材料。使用时,保持色带的涂层面正对承印物,使加热的烫印机凸版从色带背面瞬间冲压,将色带上的油墨层永久性地转印于承印物表面。

3.2

白斑 mottle

由于生产缺陷或其他原因所造成的色带上出现的透明斑点。

3.3

白道 light line

由于生产缺陷或其他原因所造成的色带上出现类直线状的半透明图案。

3.4

条纹 lines

由于生产缺陷或其他原因所造成的色带上出现的深色类直线状图案。

3.5

膜卷松紧度 ribbon tightness

反映色带卷的收卷张力大小用色带卷外圆柱体的表面硬度表示。

3.6

掉粉 lose powder

掉渣

色带在热转印过程中出现油墨层脱落下来星点、片或团块状物质的现象。