

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 22649—2019
代替 GB/T 22649—2008

铝及铝合金容器箔

Aluminium and aluminium alloys foil for container

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 22649—2008《半刚性容器用铝及铝合金箔》。本标准与 GB/T 22649—2008 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 删除了规范性引用文件 GB/T 228、GB 4805、GB/T 8013.3、GB 15193.1(见 2008 年版的第 2 章);
- 增加了规范性引用文件 GB/T 3198—2010、GB 4806.10、GB/T 8170、GB/T 22638.2、GB/T 22638.10、GB 31604.8(见第 2 章);
- 修改了基材牌号、状态及尺寸规格的要求(见 3.1.1.1,2008 年版的 3.1.1);
- 修改了涂层箔牌号、状态、尺寸规格及涂层表面密度的要求,删除了涂层颜色的规定(见 3.1.1.2,2008 年版的 3.1.1);
- 增加了“质量保证”的内容(见 3.2);
- 增加了化学成分中镉、铅、汞和六价铬的限量规定(见 3.3.2);
- 修改了基材厚度的规定,将其分为“局部厚度”和“平均厚度”(见 3.4.1.1 和 3.4.1.2,2008 年版的 3.3.1);
- 修改了容器箔宽度的规定(见 3.4.2,2008 年版的 3.3.2);
- 修改了容器箔力学性能的规定(见 3.5,2008 年版的 3.4);
- 增加了基材针孔的规定(见 3.6);
- 删除了涂层箔柔韧性的规定(见 2008 年版的 3.5 和 4.4.4);
- 删除了涂层箔耐沸水性的规定(见 2008 年版的 3.5 和 4.4.10);
- 增加了涂层箔耐柠檬酸性的规定(见 3.7 和 4.5.10);
- 修改了涂层性能中色差的规定(见 3.11,2008 年版的 3.5);
- 将涂层性能中萃取试验结果修改为总迁移量(见 3.7、4.5.12,2008 年版的 3.5、4.4.14);
- 将涂层性能中涂层用涂料卫生及涂层用涂料毒理学评价程序的规定移入附录 A 的质量保证中(见附录 A,2008 年版的 3.5、4.4.14);
- 修改了容器箔接头的规定(见 3.8,2008 年版的 3.6);
- 修改了容器箔管芯的规定(见 3.9,2008 年版的 3.7);
- 增加了表面带油量的规定和试验方法(见 3.10 和 4.8);
- 修改了涂层箔外观质量的规定(见 3.12.2,2008 年版的 3.8.2);
- 增加了化学成分的数值修约要求(见 4.1.2);
- 增加了尺寸偏差的修约要求(见 4.2.1);
- 修改了附着性的试验方法(见 4.5.2,2008 年版的 4.4.2);
- 修改了耐热性的试验方法(见 4.5.6,2008 年版的 4.4.7);
- 修改了涂层气味的试验方法(见 4.5.7,2008 年版的 4.4.8);
- 修改了蒸煮试验的试验方法(见 4.5.8,2008 年版的 4.4.9);
- 修改了耐高压蒸煮性的试验方法(见 4.5.9,2008 年版的 4.4.11);
- 修改了耐低温性的试验方法(见 4.5.11,2008 年版的 4.4.12);
- 修改了取样规定(见 5.5,2008 年版的 5.4);
- 增加了资料性附录质量保证(见附录 A);
- 增加了规范性附录表面带油量检测方法(见附录 B)。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:贵州中铝铝业有限公司、有色金属技术经济研究院、云南冶金集团股份有限公司技术中心、青岛维勒日用品股份有限公司、江苏鼎胜新能源材料股份有限公司、云南浩鑫铝箔有限公司、厦门厦顺铝箔有限公司、昆山铝业有限公司、北京明仁开源包装材料有限公司、惠州市惠阳美利包装制品厂、宁波世达铝业有限公司、涿州市优利特工贸有限公司、鹤山市南威塑料五金制品有限公司、安徽华中天力铝业有限公司、广州慧谷化学有限公司。

本标准主要起草人:朱玉才、向苗苗、高珺、晏南军、梁明霞、周迎春、李永平、田小梅、王建波、张斌、孙振航、竺文德、程振强、侯斌、华焕灵、王洪兵、黄艳轶、周颖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 22649—2008。

铝及铝合金容器箔

1 范围

本标准规定了铝及铝合金容器箔的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于铝及铝合金容器箔(以下简称“容器箔”),含表面未经处理的容器用铝箔(以下简称“基材”)和经过辊涂处理的容器用铝箔(以下简称“涂层箔”)。

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 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3198—2010 铝及铝合金箔
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存
- GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9753 色漆和清漆 杯突试验
- GB/T 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色
- GB/T 11186.2 涂膜颜色的测量方法 第二部分 颜色测量
- GB/T 11186.3 涂膜颜色的测量方法 第三部分 色差计算
- GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 22638.1 铝箔试验方法 第1部分:厚度的测定
- GB/T 22638.2 铝箔试验方法 第2部分:针孔的检测
- GB/T 22638.10 铝箔试验方法 第10部分:涂层表面密度的测定
- GB 31604.8 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态及尺寸规格

3.1.1.1 基材

基材的牌号、状态及尺寸规格应符合表1的规定。需方有特殊要求时,供需双方协商确定,并在订