



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16276—1996

---

## 塑料薄膜粘连性试验方法

Test method for blocking of plastic film

1996-03-26 发布

1996-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16276—1996

## 塑料薄膜粘连性试验方法

Test method for blocking of plastic film

### 1 范围

本标准规定了定量测试两层塑料薄膜之间粘连力的试验方法。

本标准适用于测试各种塑料树脂材料用不同工艺过程或加工条件制备的两层薄膜间存在的粘连力。塑料薄膜单层厚度在 0.025~0.10 mm 之间。

### 2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨、使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1040—92 塑料拉伸性能试验方法

GB 2918—82 塑料试样状态调节和试验的标准环境

### 3 定义

本标准采用下列定义。

#### 3.1 粘连 blocking

塑料薄膜接触层之间的一种粘着现象。

#### 3.2 粘连力 blocking force

用一根直径为 6.35 mm 的铝棒,以 125 mm/min 的速度沿其轴线的垂直方向匀速运动,使粘连着的两层塑料薄膜彼此逐渐分开。以分开每单位宽度粘连表面所需平均力表示粘连力,单位以 N/mm 表示。

### 4 意义和应用

塑料薄膜在温度和压力的作用下可能产生粘连,在加工、使用或贮藏过程中也可能产生粘连。几乎所有粘连都是由下述两种情况引起的。

4.1 极端光滑的薄膜表面,紧密接触而且几乎完全隔绝空气。

4.2 压力或温度(或两者)引起薄膜接触表面粘融。

### 5 原理

测定塑料薄膜粘连性试验方法的示意图可见图 1。通过试验机十字头的运动,使一根夹在两层塑料薄膜之间的光滑铝棒沿其轴线的垂直方向匀速运动。把粘连在一起的两层塑料薄膜逐渐分开,计算分离每单位宽度粘连表面所需的平均力即为粘连力。

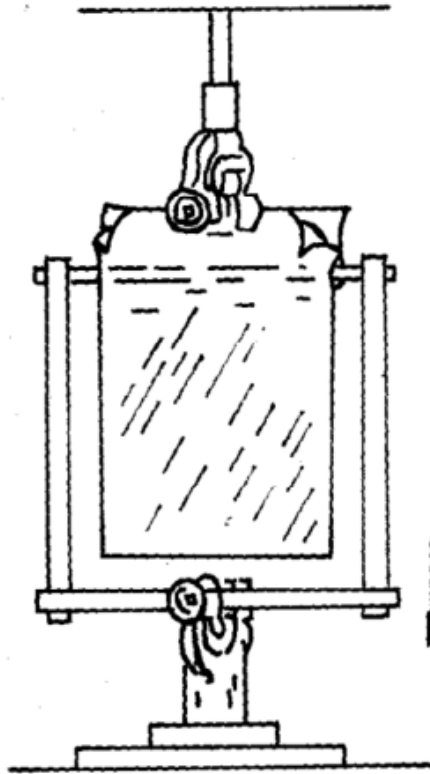


图 1 试验状态图

## 6 设备

### 6.1 试验机

载荷传感型拉力机。十字头速度有 125 mm/min 这一档,并具有连续记录仪,精度在满刻度的 1% 之内。

### 6.2 分离棒和框架

分离棒是一根直径为 6.35 mm 的精制光滑铝棒,框架用来支撑铝棒。框架的尺寸如图 1、图 2 所示,制造方法没有严格要求。

### 6.3 裁刀

裁刀用来切割试样,裁刀的刀刃要保持锋利。

### 6.4 夹具(组合式)

夹具用来均匀地夹紧试样。并可连接在试验仪器的固定钳口上。需要时它能把试样均匀地夹紧。