



中华人民共和国国家标准

GB/T 17858.2—2010
代替 GB/T 17858.2—1999

包装袋 术语和类型 第2部分：热塑性软质薄膜袋

Packaging sacks—Vocabulary and types—
Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film

(ISO 6590-2:1986, Packaging—Sacks—Vocabulary and types—
Part 2: Sacks made from thermoplastic flexible film, MOD)

2010-09-26 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 17858《包装袋 术语和类型》分为两个部分：

- 第1部分：纸袋；
- 第2部分：热塑性软质薄膜袋。

本部分为 GB/T 17858 的第2部分。

本部分修改采用 ISO 6590-2:1986《包装 袋 术语和类型 第2部分：热塑性软质薄膜袋》(英文版)。

本部分与 ISO 6590-2:1986 相比主要变化如下：

- 格式按国家标准的要求修改；
- 标准的适用范围不再限定袋筒周长不小于 550 mm 范围；
- 删除 ISO 标准中表 1；
- 增加六角形端部平边热封合阀口袋。

本部分代替 GB/T 17858.2—1999《包装术语 工业包装袋 热塑性塑料软质薄膜袋》。

本部分与 GB/T 17858.2—1999 相比主要变化如下：

- 标准名称改为《包装袋 术语和类型 第2部分：热塑性软质薄膜袋》；
- “热塑性软质薄膜袋”代替原术语“热塑性塑料软质薄膜袋”；
- 标准的适用范围改为“适用于由热塑性软质薄膜加工制成的单层或多层包装袋，本部分不适用于零售商品包装用袋”；
- 删除原标准表 1；
- 修改了部分术语的描述；
- 增加六角形端部平边热封合阀口袋。

本部分由全国包装标准化技术委员会(SAC/TC 49)提出。

本部分由全国包装标准化技术委员会袋分技术委员会(SAC/TC 49/SC 2)归口。

本部分起草单位：建筑材料工业技术监督研究中心、中国建筑材料科学研究总院。

本部分主要起草人：甘向晨、金福锦、江丽珍、赵婷婷、陈斌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 17858.2—1999。

包装袋 术语和类型

第2部分:热塑性软质薄膜袋

1 范围

GB/T 17858 的本部分规定了热塑性软质薄膜袋的术语和类型。

本部分适用于由热塑性软质薄膜加工制成的单层或多层包装袋,本部分不适用于零售商品包装用袋。

2 一般术语

2.1

热塑性软质薄膜袋 thermoplastic flexible film sack

由一层或多层热塑性软质薄膜扁平筒制成的至少有一端封闭的包装容器,也可与其他韧性材料复合而成以达到货物填装及流通环节所要求的性能。

2.2

层 ply

构成袋壁的一层热塑性塑料薄膜或其他韧性材料薄膜,或者是这些材料的复合材料。

2.3

褶边 gusset

袋筒或袋纵向边缘向内折叠夹入的部分。

2.4

袋筒 tube

裁成规定长度的扁平筒状的层,可以是一层或多层。

2.4.1

平边袋筒 flat tube

纵向边缘无折叠夹入部分,而仅由扁平筒构成的袋筒。

2.4.2

褶边袋筒 gusseted tube

纵向边缘有向内折叠夹入部分的袋筒。

2.5

热封合 heat sealing

熔合 welding

在一定的温度和压力下,经过一定的时间将数层包装材料相关部分熔合在一起的方法。

2.5.1

纵向热封合 longitudinal heat sealing

通过加热使每层纵向搭接部分结合在一起。

2.5.2

横向热封合 transverse heat sealing

通过加热使袋筒的一端或两端封闭起来。

2.6

粘合 adhesive bonding

糊合 pasting

使用粘合剂结合在一起。

2.6.1

纵向粘合 longitudinal seam

使用粘合剂使每层的纵向搭接部分粘合在一起。

注：这种粘合可以是连续的，也可以是不连续的。

2.6.2

横向粘合 transverse pasting

袋筒的一端或两端使用粘合剂使层之间粘合在一起。

注：横向粘合有助于包装袋的正面和背面在加工及最终使用时易于打开，并能增加某些类型包装袋的强度。

2.6.3

底部粘合 bottom pasting

使用粘合剂使袋筒的一端或两端封闭起来。

注：在袋筒封闭之前，端部应折叠和(或)形成适当的形状。

2.7

搭接 overlap

袋筒或层重叠的部分。

2.7.1

纵向搭接 longitudinal overlap

每层纵向边缘重叠的部分。

2.7.2

底部搭接 bottom overlap

底部成型后，袋筒横向边缘重叠的部分。

2.8

阀口 valve

用以填装内装物并在填装之后使内装物不易倒流的预留口，通常位于包装袋的一角。

3 类型

3.1

平边袋 flat sack

以平边袋筒加工成的包装袋。

3.2

褶边袋 gusseted sack

以褶边袋筒加工成的包装袋。

3.3

热封合袋 heat sealed sack

通过连续的横向热封合使一端或两端封闭的包装袋。

3.4

粘合袋 pasted sack

使用粘合剂使一端或两端封闭的包装袋。

3.5

开口袋 open-mouth sack

仅一端封闭的包装袋。

3.5.1

平边热封合开口袋 open-mouth heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使一端封闭的平边袋,见图 1。



图 1 平边热封合开口袋

3.5.2

褶边热封合开口袋 open-mouth heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使一端封闭的褶边袋,见图 2。

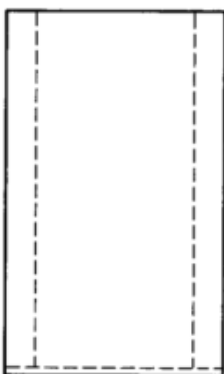


图 2 褶边热封合开口袋

3.5.3

角部封合的褶边热封合开口袋 open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals

通过连续的横向热封合使一端封闭并将褶边的顶角和底角部位封接起来的褶边袋,见图 3。



图 3 角部封合的褶边热封合开口袋

3.5.4

六角形底平边粘合开口袋 open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack
经折叠成型、粘合使一端封闭并形成六角形底的平边袋,见图 4。



图 4 六角形底平边粘合开口袋

3.5.5

矩形底褶边粘合开口袋 open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack
经折叠、粘合使一端封闭并形成矩形底的褶边袋(通常称作自开启袋),见图 5。

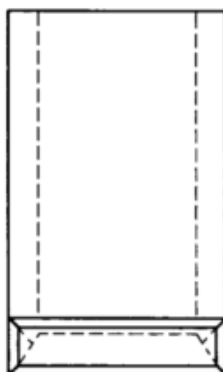


图 5 矩形底褶边粘合开口袋

3.6

阀口袋 valved sack

两端封闭且其中一端配备阀口的包装袋。

3.6.1

平边热封合阀口袋 valved heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭且其中一端配备阀口的平边袋,见图 6。

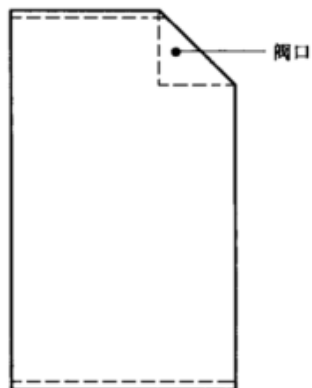


图 6 平边热封合阀口袋

3.6.2

平边热封合侧位阀口袋 side valved heat sealed flat sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭且在包装袋侧位配备阀口的平边袋,见图7。

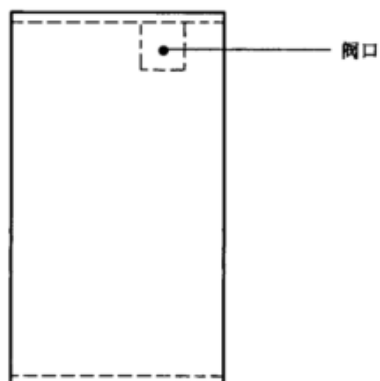


图7 平边热封合侧位阀口袋

3.6.3

褶皱边热封合阀口袋 valved heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭且其中一端配备阀口的褶皱边袋,见图8。

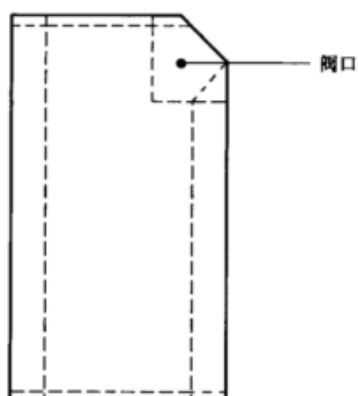


图8 褶皱边热封合阀口袋

3.6.4

褶皱边热封合侧位阀口袋 side valved heat sealed gusseted sack

通过连续的横向热封合,使两端封闭且在包装袋侧位配备阀口的褶皱边袋,见图9。

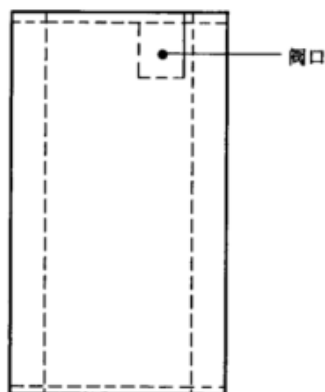


图9 褶皱边热封合侧位阀口袋

3.6.5

六角形端部平边粘合阀口袋 valved pasted flat hexagonal ends sack

经折叠成型、粘合,使两端封闭并形成六角形底的平边袋,其中一端配备阀口,见图 10。

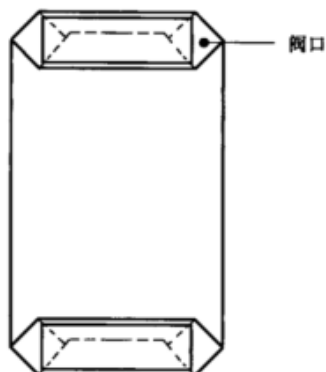


图 10 六角形端部平边粘合阀口袋

3.6.6

六角形端部平边热封合阀口袋 valved heat sealed flat hexagonal ends sack

经折叠成型、热封合,使两端封闭并形成六角形底的平边袋,其中一端配备阀口,见图 10。

3.6.7

端部组合型 combinations of ends

端部由粘合和热封合组合制成的各种型式。例如:一端为六角形的平边粘合-热封合阀口袋 valved pasted heat sealed flat sack with one hexagonal end;通过连续的横向热封合使一端封闭、而含有阀口的另一端经折叠成型、粘合形成六角形的平边袋(见图 11)。

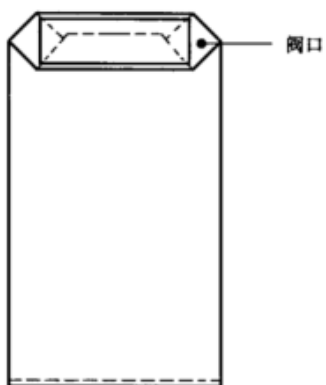


图 11 一端为六角形的平边粘合-热封合阀口袋

4 结构说明

4.1 粘合封闭及辅助材料

4.1.1

底盖 bottom cap

粘贴在袋底外侧的塑料带条。

4.2 阀口类型

4.2.1

阀套 valve sleeve

由热塑性软质薄膜制成的衬套,加入阀口中可改善其性能。

4.2.2 热封合袋中的阀口

4.2.2.1

简单阀口 simple valve

将袋筒的一角折入袋中,使热封合后的包装袋形成一个阀口,见图 12a)。

4.2.2.2

内套式阀口 internal sleeve valve

阀套加入包装袋里的阀口,见图 12b)。

4.2.2.3

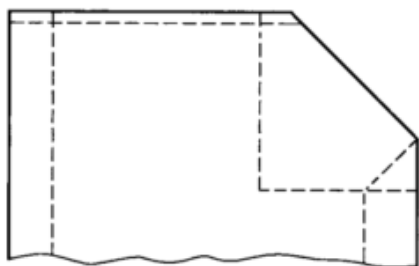
外套式阀口 external sleeve valve

阀套向包装袋外凸出的阀口,见图 12c)。

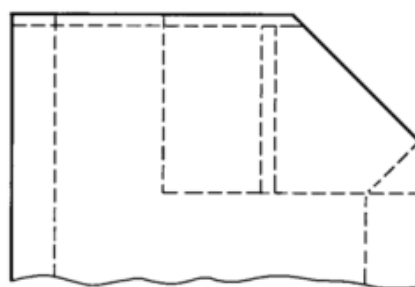
4.2.2.4

侧位阀口 side valve

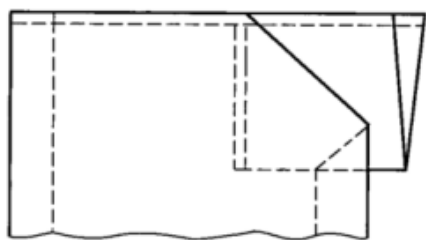
纵向热封合时留出的开口部分形成的阀口,见图 12d)。



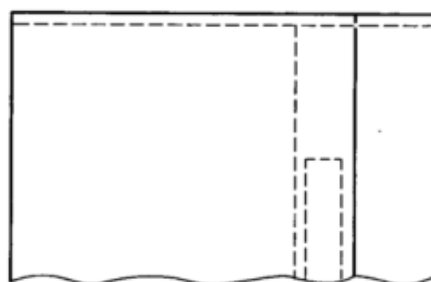
a) 简单阀口



b) 内套式阀口



c) 外套式阀口



d) 侧位阀口

图 12 热封合袋中的阀口

4.2.3

粘合袋中的阀口 valves in pasted sacks

4.2.3.1

内套式阀口 internal sleeve valve

阀套加入包装袋里的阀口,见图 13a)。

4.2.3.2

外套式阀口 external sleeve valve

阀套向袋外凸出的阀口,通常配备一小袋,见图 13b)。



图 13 糊合袋中的阀口

4.3 其他结构说明

4.3.1

拇指口 thumb cut

在开口袋顶端一侧(或者在外部阀套内)穿透所有层的小口,有助于填装时打开包装袋。

4.3.2

关闭设置 closing device

包装袋上有助于填装后封闭的装置。

4.3.3

开启设置 opening device

包装袋上有助于填装及封闭后再开启的装置。

4.3.4

搬运设置 carrying device

包装袋上有助于搬运的装置。

4.3.5

观察设置 viewing device

观察窗 window

在包装袋正面设置的透明区域,有助于观察内装物。

4.3.6

气孔 perforation

穿透袋壁或个别层的孔,有助于包装袋填装时空气由此逸出。

4.3.7

防滑处理 anti-slip treatment

为增加包装袋间的摩擦系数,在包装袋外表面涂覆某种材料的处理措施。

5 材料

5.1

塑料薄膜 plastic film

一般指薄片状或卷状的厚度 0.25 mm 以下的平整而柔韧的塑料制品。

5.2

粘合剂 adhesive

包装袋加工过程中使用的粘合材料,例如冷涂用聚氨酯和热粘合用以聚乙烯为基础的热熔材料。

6 袋各部分的名称

6.1

填装端 filling end

开口或带阀口的一端。

6.2

封闭端 closed end

封合在一起或无阀口的一端。

6.3

正面 face side

带有正面印刷标记的一面。

6.4

背面 back side

与正面相对的另一面。

6.5 袋的左侧和右侧

袋的左侧和右侧的规定是：背面朝下放置且填装端离观察者最远。

中文索引

- | | |
|--|---|
| <p>B</p> <p>搬运设置..... 4.3.4</p> <p>背面..... 6.4</p> <p>C</p> <p>侧位阀口..... 4.2.2.4</p> <p>层..... 2.2</p> <p>D</p> <p>搭接..... 2.7</p> <p>袋筒..... 2.4</p> <p>底部搭接..... 2.7.2</p> <p>底部粘合..... 2.6.3</p> <p>底盖..... 4.1.1</p> <p>端部组合型..... 3.6.7</p> <p>F</p> <p>阀口..... 2.8</p> <p>阀口袋..... 3.6</p> <p>阀套..... 4.2.1</p> <p>防滑处理..... 4.3.7</p> <p>封闭端..... 6.2</p> <p>G</p> <p>关闭设置..... 4.3.2</p> <p>观察窗..... 4.3.5</p> <p>观察设置..... 4.3.5</p> <p>H</p> <p>横向热封合..... 2.5.2</p> <p>横向粘合..... 2.6.2</p> <p>糊合..... 2.6</p> <p>J</p> <p>简单阀口..... 4.2.2.1</p> <p>角部封合的褶边热封合开口袋..... 3.5.3</p> <p>矩形底褶边粘合开口袋..... 3.5.5</p> | <p>K</p> <p>开口袋..... 3.5</p> <p>开启设置..... 4.3.3</p> <p>L</p> <p>六角形底平边粘合开口袋..... 3.5.4</p> <p>六角形端部平边热封合阀口袋..... 3.6.6</p> <p>六角形端部平边粘合阀口袋..... 3.6.5</p> <p>M</p> <p>拇指口..... 4.3.1</p> <p>N</p> <p>内套式阀口..... 4.2.2.2</p> <p>内套式阀口..... 4.2.3.1</p> <p>粘合..... 2.6</p> <p>粘合袋..... 3.4</p> <p>粘合袋中的阀口..... 4.2.3</p> <p>粘合剂..... 5.2</p> <p>P</p> <p>平边袋..... 3.1</p> <p>平边袋筒..... 2.4.1</p> <p>平边热封合侧位阀口袋..... 3.6.2</p> <p>平边热封合阀口袋..... 3.6.1</p> <p>平边热封合开口袋..... 3.5.1</p> <p>Q</p> <p>气孔..... 4.3.6</p> <p>R</p> <p>热封合..... 2.5</p> <p>热封合袋..... 3.3</p> <p>热塑性软质薄膜袋..... 2.1</p> <p>熔合..... 2.5</p> <p>S</p> <p>塑料薄膜..... 5.1</p> |
|--|---|

	T	褶边袋.....	3.2
		褶边袋筒.....	2.4.2
填装端.....		褶边热封合侧位阀口袋.....	3.6.4
	W	褶边热封合阀口袋.....	3.6.3
		褶边热封合开口袋.....	3.5.2
外套式阀口.....		正面.....	6.3
外套式阀口.....		纵向搭接.....	2.7.1
	Z	纵向热封合.....	2.5.1
褶边.....		纵向粘合.....	2.6.1
			2.3
			6.1
			4.2.2.3
			4.2.3.2

英 文 索 引

A

adhesive	5.2
adhesive bonding	2.6
anti-slip treatment	4.3.7

B

back side	6.4
bottom cap	4.1.1
bottom overlap	2.7.2
bottom pasting	2.6.3

C

carrying device	4.3.4
closed end	6.2
closing device	4.3.2
combinations of ends	3.6.7

E

external sleeve valve	4.2.2.3
external sleeve valve	4.2.3.2
face side	6.3

F

filling end	6.1
flat sack	3.1
flat tube	2.4.1

G

gusset	2.3
gusseted sack	3.2
gusseted tube	2.4.2

H

heat sealed sack	3.3
heat sealing	2.5

I

internal sleeve valve	4.2.2.2
-----------------------------	---------

internal sleeve valve	4.2.3.1
-----------------------------	---------

L

longitudinal heat sealing	2.5.1
longitudinal overlap	2.7.1
longitudinal seam	2.6.1

O

opening device	4.3.3
open-mouth heat sealed flat sack	3.5.1
open-mouth heat sealed gusseted sack	3.5.2
open-mouth heat sealed gusseted sack with corner seals	3.5.3
open-mouth pasted flat hexagonal bottom sack	3.5.4
open-mouth pasted gusseted rectangular bottom sack	3.5.5
open-mouth sack	3.5
overlap	2.7

P

pasted sack	3.4
pasting	2.6
perforation	4.3.6
plastic film	5.1
ply	2.2

S

side valve	4.2.2.4
side valved heat sealed flat sack	3.6.2
side valved heat sealed gusseted sack	3.6.4
simple valve	4.2.2.1

T

thermoplastic flexible film sack	2.1
thumb cut	4.3.1
transverse heat sealing	2.5.2
transverse pasting	2.6.2
tube	2.4

V

valve	2.8
valve sleeve	4.2.1
valved heat sealed flat hexagonal ends sack	3.6.6
valved heat sealed flat sack	3.6.1
valved heat sealed gusseted sack	3.6.3

valved pasted flat hexagonal ends sack	3.6.5
valved sack	3.6
valves in pasted sacks	4.2.3
viewing device	4.3.5

W

welding	2.5
window	4.3.5

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
包装袋 术语和类型
第 2 部分:热塑性软质薄膜袋
GB/T 17858.2—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 29 千字
2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷

*

书号:155066·1-40651 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 17858.2-2010