

机用PET打包带技术要求

1 机用 PET 打包带技术要求

- 1.1 本批打包带原料必须是高粘瓶级聚酯切片（以下简称 PET）。
- 1.2 供方提供的产品符合产品符合《QB/T 4010-2010 聚酯打包带》标准的要求并满足需方使用。
- 1.3 供方要保证产品满足需方的技术要求，并满足需方工艺条件，供方应保证制造过程中的所有工艺、材料均应符合本技术要求的规定。
- 1.4 机用 PET 打包带的颜色及花纹应均匀，无明显污染；PET 打包带不应有开裂、毛刺、穿孔等影响使用的缺陷。
- 1.5 机用 PET 打包带厚度 $1\text{mm} \pm 0.05\text{ mm}$ 。
- 1.6 机用 PET 打包带要求按每卷 75kg 左右。
- 1.7 机用 PET 打包带拉伸断裂负荷，符合 QB/T 4010-2010 标准中 M 级（中级）负荷要求，断裂伸长率为 5%~21%。
- 1.8 镰状弯：在 2.4m 的长度中少于 12.4mm，扭曲度：每 2.4m 的长度不多余 30°，卷曲度：塑料带 8 英尺（2.4m）的长度平放在地面上，塑料带的两端不能从地面上卷起多余 1"（25.4mm）。（当同样的塑料带颠倒地放在地面上时，结果应与上述描述的一样）
- 1.9 塑料带尺寸：宽度 $19\text{ mm} \pm 0.50\text{ mm}$ ，厚度 1.0 mm。
- 1.10 张力强度：YP = 400 Mpa。
- 1.11 捆带卷外径：小于 $\phi 860\text{ mm}$ ，内径： $\phi 406\text{mm} \pm 1.6\text{ mm}$ ，卷曲方式：往复缠绕。

2 供货范围

机用 PET 打包带：19mm×1mm，75kg 左右/卷。

3 技术资料

- 3.1 出厂产品质量检验合格证；
- 3.2 产品试验报告；
- 3.3 包装标识应标明产品名称、执行标准编号、型号、规格、长度、重量、生产日期，制造厂名、省标、厂址、电话等。

2024.3.21
2024.3.21