

ICS 59.080.40  
分类号: Y47  
备案号: 24050-2008

**QB**

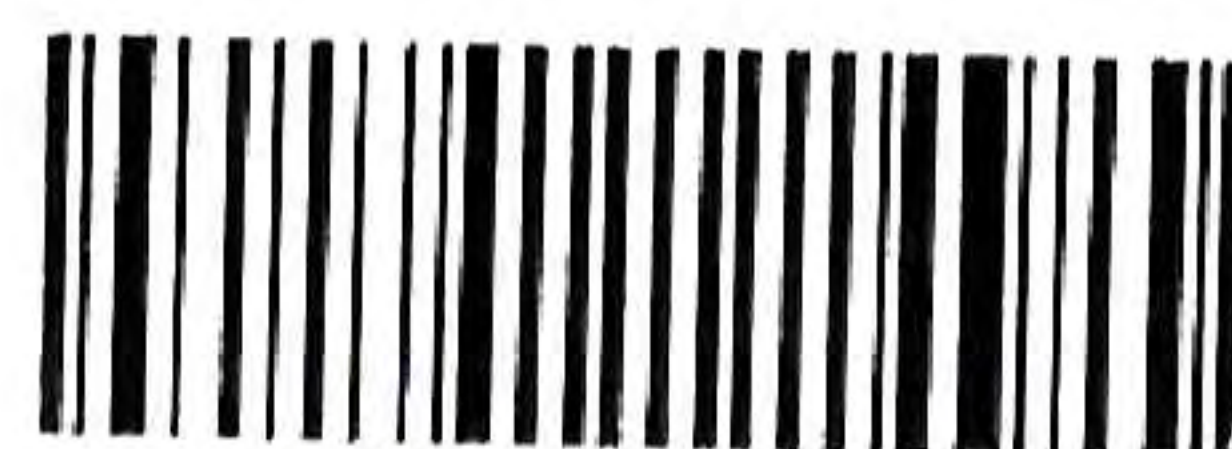
# 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2958—2008

---

## 服装用聚氨酯合成革

Polyurethane synthetic leather for clothing



081015000019

2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布



## 前 言

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准发布机构不应承担识别这些专利的责任。  
本标准非等效采用英国标准 BS 3546—2001 《防水透湿服装用涂层织物》。  
本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。  
本标准由全国塑料制品标准化技术委员会归口。  
本标准起草单位：温州人造革有限公司、江苏东泰合成革有限公司。  
本标准主要起草人：孙剑锋、王为民、张明炎、张孝义、金超英。  
本标准首次发布。



# 服装用聚氨酯合成革

## 1 范围

本标准规定了服装用聚氨酯合成革的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。本标准适用于以机织布基和针织布基为底基，经干、湿法聚氨酯涂层工艺制造的服装用聚氨酯合成革。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 250—1995 评定变色用灰色样卡（eqv ISO 105/A02—1993）  
 GB/T 251—1995 评定沾色用灰色样卡（eqv ISO 105/A03—1993）  
 GB/T 1040.1—2006 塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则  
 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 1539—1989 纸板耐破度测定法  
 GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（IDT ISO 2859—1:1999）  
 GB/T 2912.1—2001 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）  
 GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境  
 GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度（eqv ISO 105-X12:1993）  
 GB/T 4745—1997 纺织织物表面抗湿性测定 沾水试验  
 GB/T 6673—2001 塑料薄膜与薄片长度和宽度的测定  
 GB/T 8948—1994 聚氯乙烯人造革  
 GB/T 8949—1995 聚氨酯干法人造革  
 GB/T 17593—1997 纺织品 重金属离子检测方法 原子吸收分光光度法  
 GB/T 19942—2005 皮革和皮毛化学试验 禁用偶氮染料的测定  
 QB/T 2714—2005 皮革物理和机械试验 耐折牢度的测定  
 SN 0193.1—2001 出口皮革及皮革制品中五氯酚残留量检验方法 乙酰化—气相色谱法  
 SN 0704—2001 出口皮革手套中铬（VI）的检验方法 分光光度法

## 3 分类

3.1 产品按布基编织方法分类见表1。

表1 产品分类

类 别	布基品种
A 类	机织布
B 类	针织布



3.2 每类产品按表面状态分为贴面产品和绒面产品。

3.3 每类产品按生态性能分为普通型和生态型。

4 要求

4.1 规格

4.1.1 产品厚度极限偏差为 $\begin{smallmatrix} +0.10\text{mm} \\ -0.05\text{mm} \end{smallmatrix}$ 。

4.1.2 产品宽度及极限偏差应符合表 2 规定。

表 2 产品宽度及极限偏差 单位为毫米

宽 度	极 限 偏 差
1370	-10
注：其他宽度由供需双方协商确定。	

4.1.3 每卷长度、每卷段数和最小段长应符合表 3 规定。

表 3 每卷段数和最小段长

卷长度/(m/卷)	每卷段数/段	最小段长/m
<30	≤2	≥4
30~50	≤3	
>50	≤4	
注：每段应加 0.2m。		

4.1.4 长度偏差不允许负偏差。

4.2 外观

外观应符合表 4 要求。

表 4 外观要求

序 号	项 目	要 求
1	花纹	清晰
2	色泽	一致
3	色差	不明显
4	脱层、气泡	不允许
5	拖线、道痕、皱褶、丝路等连续性疵点	距两侧边缘 5cm 以内允许一侧出现连续缺陷存在
6	破洞、脏物、浮斑、杂质等分散性疵点	0.02m <sup>2</sup> 以下缺陷，每段允许有三处，间隔应≥1m，但整卷革不应超过 5 处，0.02m <sup>2</sup> 以上缺陷不允许存在

4.3 物理力学性能

产品的物理力学性能应符合表 5 的规定。



表5 产品的物理力学性能

序号	项 目		指 标	
1	拉伸负荷/(N/3cm)	经向	≥280	
		纬向	≥180	
2	断裂伸长率/%	经向	≥15	
		纬向	≥20	
3	撕裂负荷/N	经向	≥12	
		纬向	≥10	
4	剥离负荷/(N/3cm)	经向	≥12	
		纬向		
5	表面颜色牢度/级	贴面产品	干	≥4
			湿	≥3
		绒面产品	干	≥3
			湿	≥2
6	耐热黏着性/级		≥4	
7	破裂负荷/MPa		1.0	
8	耐折牢度	23℃, 10 万次		无裂口
		-10℃, 2.5 万次		无裂口
9	贴面产品表面抗湿性/级		≥3	
注：对有耐水解性和耐黄变性要求的产品，增加耐水解性和耐黄变性的项目，具体指标由供、需双方协商确定。试验方法见附录A和附录B。				

4.4 生态性能

生态型产品的生态性能应符合表6的规定。

表6 生态型产品的生态性能

序号	项 目	指 标
1	可致癌芳香胺的偶氮染料	不应检出 (<30mg/kg)
2	六价铬	不应检出 (<0.5mg/kg)
3	甲醛/(mg/kg)	<75
4	五氯苯酚/(mg/kg)	<0.5
5	镍(可萃取量)/(mg/kg)	<4.0
6	镉(可萃取量)/(mg/kg)	<0.1
注: 若客户对生态型产品的生态性能有其他特殊要求时, 具体指标由供、需双方协商确定。		

5 试验方法

5.1 试样的裁取

从产品上沿经向裁取 0.6m 作为物理力学性能试验的样品, 同时取 0.2m 作为生态性能试验的样品。







### 5.3 规格

#### 5.3.1 厚度

厚度的测量按 GB/T 8948—1994 中 5.4 的规定进行, 精确至 0.01mm。

#### 5.3.2 宽度

宽度的测量按 GB/T 6673—2001 的规定进行, 精确至 1mm。

#### 5.3.3 长度

长度的测量按 GB/T 6673—2001 的规定进行, 精确至 1cm。

### 5.4 外观检查

在自然光线下进行目测和用相应的量具测量。

### 5.5 拉伸负荷及断裂伸长率

拉伸试验机应符合 GB/T 1040.1—2006 中 5.1.2~5.1.5 的规定, 试验步骤及结果按 GB/T 1040.3—2006 中第 9 章的规定进行, 其中样品标线间距离为 100 mm, 试验速度为  $(200 \pm 10)$  mm/min。

### 5.6 撕裂负荷

按 GB/T 8949—1995 中 5.8 测定。

### 5.7 剥离负荷

拉伸试验机应符合 GB/T 1040.1—2006 中 5.1.2~5.1.5 的规定, 试验步骤及结果按 GB/T 8949—1995 中的 5.9 的规定进行。

### 5.8 表面颜色牢度

按 GB/T 3920—1997 的规定进行试验, 按 GB/T 251—1995 的规定判定结果。

### 5.9 耐热黏着性

按 GB/T 8949—1995 中的 5.11 测定。

### 5.10 破裂负荷

仪器应符合 GB/T 1539—1989 中 5 的规定。试验步骤按 GB/T 8948—1994 中附录 B 的规定进行, 结果精确至 0.1MPa。

### 5.11 耐折牢度

按 QB/T 2714—2005 的规定试验。

按图 1 中的规定裁取 4 组试样, 每组 2 片。然后试样正面向里折叠, 分别将各组试样在  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  和  $(-10 \pm 2)^\circ\text{C}$  下, 按表 5、表 6 和表 7 中耐折牢度规定的折叠次数进行折叠, 观察正、反两面受折部分的变化。

### 5.12 表面抗湿性

将试样革面朝上固定在绷架上, 按 GB/T 4745—1997 的规定测试。

### 5.13 生态性能

#### 5.13.1 可致癌芳香胺偶氮染料

按 GB/T 19942—2005 测定。

#### 5.13.2 六价铬

按 SN 0704—2001 测定。

#### 5.13.3 甲醛

按 GB/T 2912.1—2001 测定。

#### 5.13.4 五氯苯酚

按 SN 0193.1—2001 测定。

#### 5.13.5 镍(可萃取量)

按 GB/T 17593—1997 测定。

#### 5.13.6 镉(可萃取量)



按 GB/T 17593—1997 测定。

6 检验规则

6.1 组批

产品应按批验收，同一原料、同一规格、同一工艺的产品为一批，每批数量不超过 15000m。

6.2 出厂检验

出厂检验项目为 4.1.1 和表 2、表 3、表 4 的全部项目及表 5 的 1、2、3、4 项。

6.3 型式检验

型式检验项目为 4.1.1 和表 2、表 3、表 4、表 5 全部项目，生态型产品还需检验表 6 的全部项目。有下列情况之一时，进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制鉴定；
- b) 正式生产后，结构、材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产 12 个月时；
- d) 停产 6 个月再生产；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出形式检验时。

6.4 抽样

规格及外观的检验采用 GB/T 2828.1—2003 中规定的一般检验水平 I，一次正常抽样方案，接收质量限 AQL 为 6.5，详见表 8，物理力学性能和生态性能为每交付批随机抽取一卷进行检验。

表 8 抽样表

批量范围/卷	样本大小/卷	接收质量限 AQL=6.5	
		接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	2	0	1
9~15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~50	5	1	2
51~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4

6.5 判定规则

6.5.1 合格项的判定

规格、外观以卷为样本单位，分别按表 2、表 3 及表 4 的规定进行，样本单位的检验结果若符合 6.4 的规定，则判规格外观合格。

物理力学性能检验结果中若有不合格项，应在原批中重新双倍取样，对不合格项进行复验，复验结果若全部合格，则判物理力学性能合格。

6.5.2 合格批的判定

检验结果若全部项目合格，则判该批产品合格。若有不合格项，则判该批产品为不合格。



## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

#### 7.1.1 每卷产品包装应有下列标志：

- a) 制造厂名称及地址；
- b) 产品名称及采用标准编号；
- c) 产品规格（厚度、宽度、长度、颜色、花纹等）；
- d) 生产日期及生产批号；
- e) 商标；
- f) 检验员代号；
- g) 防压、防潮等标志。

#### 7.1.2 使用说明应包括以下内容：

- a) 用途；
- b) 使用注意事项；
- c) 保质期或贮存期。

### 7.2 包装

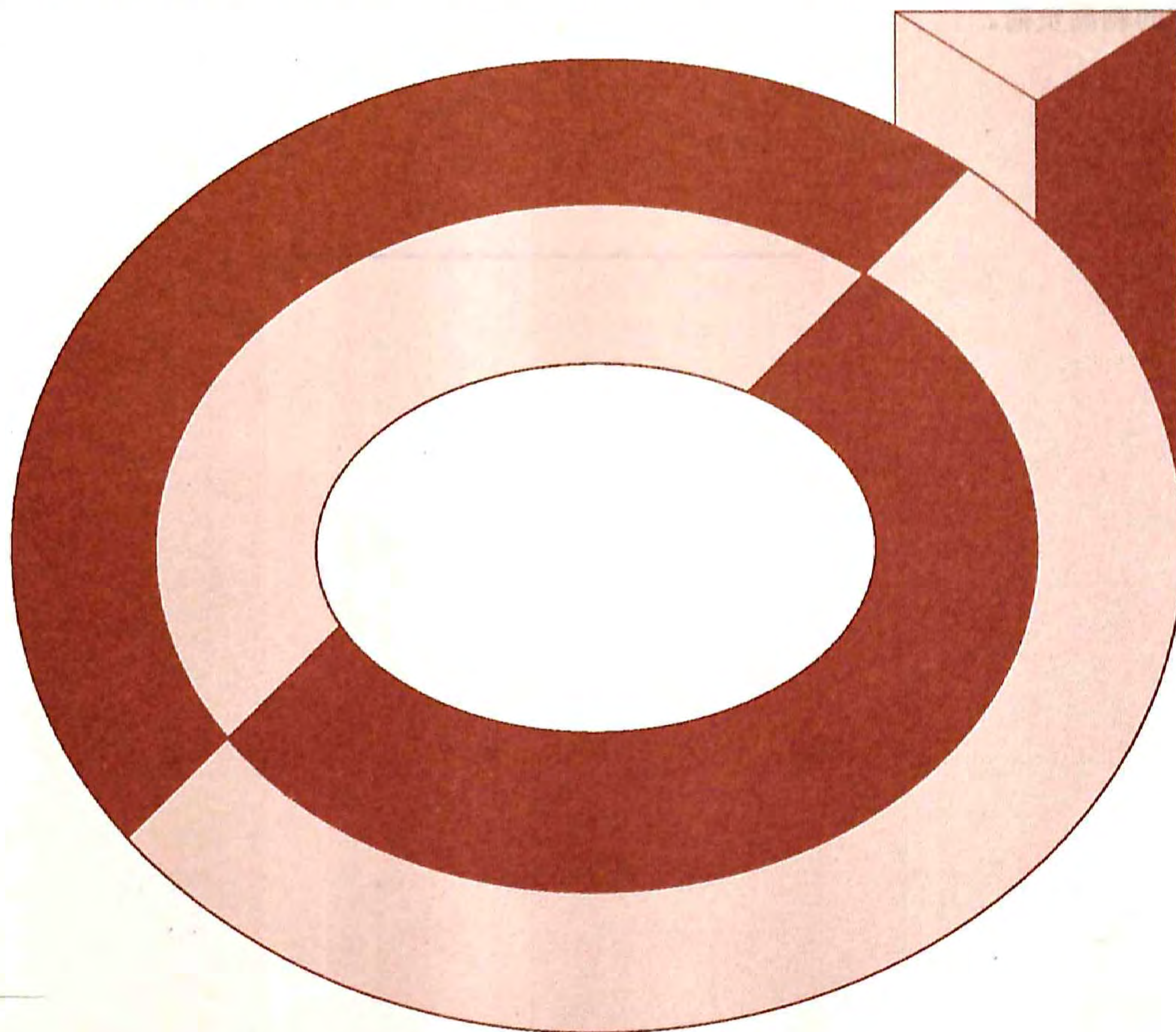
产品一般用卷芯卷成整齐圆卷，用塑料薄膜或包装纸包装。

### 7.3 运输

产品运输中要轻装轻卸，不能重压、切勿日晒雨淋，保持包装完整。

### 7.4 贮存

产品应在通风、干燥的仓库内贮存，防挤压、防晒、远离热源。产品自生产之日起，贮存期为不超过18个月。





附录 A  
(规范性附录)  
耐水解性试验

A.1 试验方法 1: 丛林耐候试验

A.1.1 试验样品尺寸

试验样品尺寸: 150mm×150mm。

A.1.2 试验方法

A.1.2.1 将试样吊挂于恒温恒湿器中潮热老化, 恒温恒湿温度  $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$ , 相对湿度 95% 以上。

A.1.2.2 潮热处理 3 周~10 周后 (周期时间误差在  $\pm 2\text{h}$  之内), 取出试片, 在温度  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ , 相对湿度 45%~55% 的条件下放置 2h, 观察表面变化情况, 测试试样的剥离负荷或耐折牢度。

注: 潮热处理时间及耐水解性指标以供需双方商定为准。

A.2 试验方法 2: 耐碱性试验

A.2.1 试验样品尺寸

试验样品尺寸: 100mm×20mm。

A.2.2 试验步骤及结果

在温度  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ , 相对湿度 45%~55% 的条件下, 将试样浸泡在 10%NaOH 水溶液中, 放置 24h 后用镊子将试样取出, 并用水冲洗干净。在  $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$  烘箱内烘干后, 观察试片表面侵蚀龟裂情形或测试试样的剥离负荷。



附 录 B  
(规范性附录)  
耐黄变试验

B.1 试验装置

试验装置：紫外线光源照射箱。

B.2 样品大小

样品大小：60mm×90mm。

B.3 试验方法

将样品夹入夹具中，试片一半暴露，一半以样品夹盖住；将试片连同样品夹放入紫外线灯箱内进行测试。紫外辐照光谱和辐照量（光源的瓦数强弱、照射距离及照射时间等）视情况由供需双方协商确定。  
[如：灯泡紫外线光源 30W；照射距离 250mm；试验箱温度  $(50\pm1)^{\circ}\text{C}$ ；照射时间 4h]。暴露后取出，按 GB/T 250—1995 进行判定。

---



中 华 人 民 共 和 国  
轻 工 行 业 标 准  
服装用聚氨酯合成革  
QB/T 2958—2008

\*

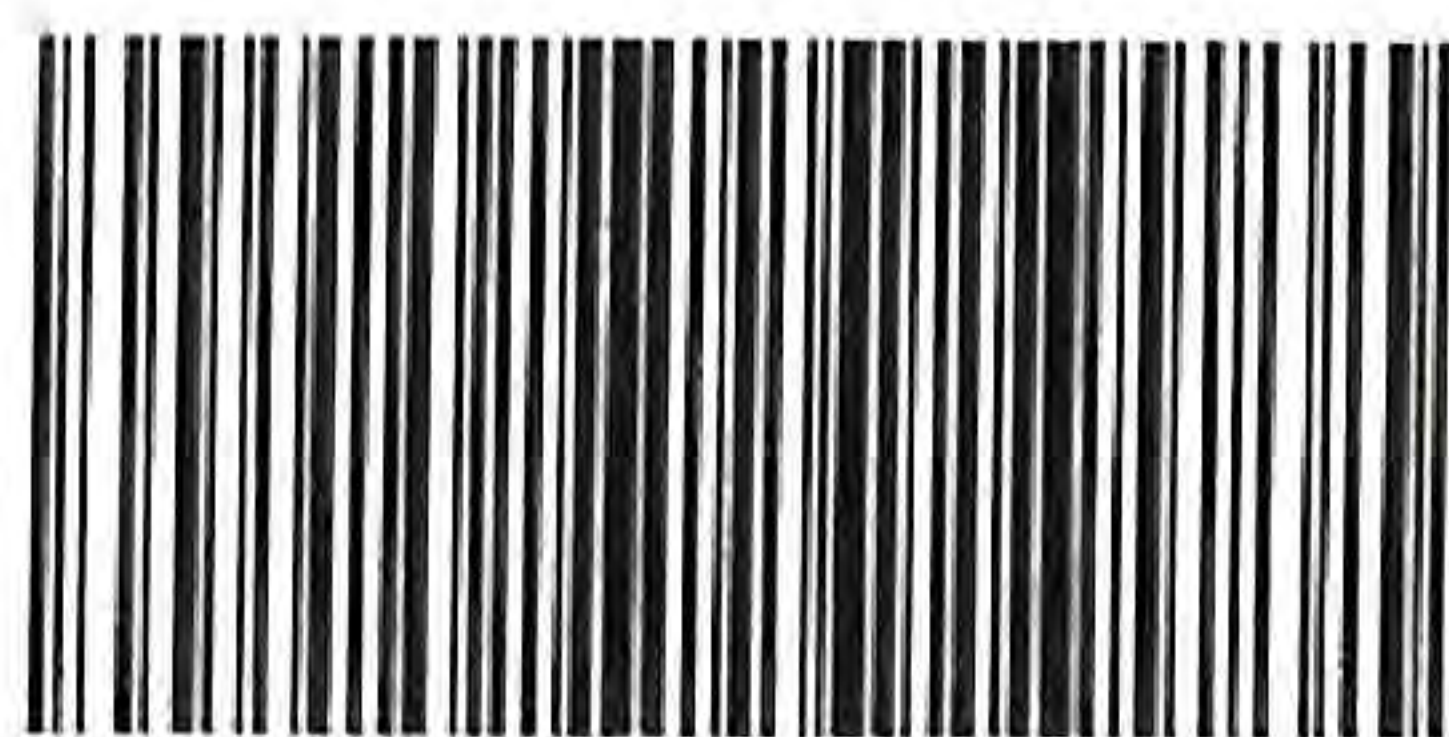
中国轻工业出版社出版发行  
地址：北京东长安街6号  
邮政编码：100740  
发行电话：(010)65241695  
网址：<http://www.chlip.com.cn>  
Email：[club@chlip.com.cn](mailto:club@chlip.com.cn)

轻工业标准化编辑出版委员会编辑  
地址：北京西城区月坛北小街6号  
邮政编码：100037  
电话：(010)68049923

\*

版权所有 侵权必究  
书号：155019·3219

印数：1—200册 定价：14.00元



QB/T 2958-2008