

ICS 59.140.30
分类号: Y 46
备案号: 57120-2017

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5087—2017

箱包用皮革

Case and bag leather

2017-01-09 发布

2017-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本标准起草单位：泉州锦兴皮业有限公司、兴业皮革科技股份有限公司、峰安皮业股份有限公司、江源泰皮革有限公司、福建冠兴皮革有限公司、晋江市安海恒泰制革有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：许连来、蔡建设、陈荣辉、陈志明、曾江勇、许永乐、钱振中。

本标准首次发布。

箱包用皮革

1 范围

本标准规定了箱包用皮革的要求、分级、试验方法、检验规则、验收、包装、标志、运输和贮存。本标准适用于各种箱包用皮革（不包括移膜皮革）。

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，仅所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 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料测定方法
- GB/T 22886 皮革 色牢度试验 耐水渍色牢度
- GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定
- GB/T 30398 皮革和毛皮 化学试验 致敏性分散染料的测定
- GB/T 30399 皮革和毛皮 化学试验 致敏染料的测定
- QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复摩擦色牢度
- QB/T 2710 皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定
- QB/T 2714 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定
- QB/T 2724 皮革 化学试验 pH的测定
- QB/T 2725 皮革 气味的测定
- QB/T 2727—2017 皮革 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- QB/T 2801 皮革验收、标志、包装、运输和贮存
- QB/T 4198 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：单边撕裂

3 要求

3.1 理化性能

应符合表1的规定。

表1 理化性能

项 目	指 标
撕裂力/N	≥ 15
规定负荷伸长率%（规定负荷10 N/mm ² ）	≤ 60
涂层耐折牢度	10 000次无裂纹
气味/级	≤ 3
pH	3.5~6.0
pH 稀释差（当pH < 4.00时，检验稀释差）	≤ 0.7
可分解有害芳香胺染料/（mg/kg）	≤ 30
致敏染料/（mg/kg）	≤ 30
致敏性分散染料/（mg/kg）	≤ 30
游离甲醛/（mg/kg）	≤ 150

3.2 色牢度

应符合表2的规定。

表2 色牢度

项 目		类 别		
		无涂饰、轻涂饰革	重涂饰革	绒面革
涂层厚度/ μm		≤ 20	> 20	—
摩擦色牢度/级	干擦 $\geq$	3	3/4	3
	湿擦 $\geq$	2/3	3	2
耐光色牢度/级 $\geq$		3	4	3
耐水渍色牢度/级 $\geq$		3 (绒面革除外)		

3.3 感官要求

3.3.1 全张革厚薄基本均匀，革身平整，无油腻感；软革柔软、丰满有弹性。

3.3.2 不裂面、无褶皱，主要部位不应松面。

3.3.3 涂饰革涂饰均匀，涂层粘着牢固，不掉浆，不裂浆。绒面革绒毛均匀，颜色基本一致。

4 分级

产品经过检验合格后，根据全张革可利用面积的比例进行分级，应符合表3的规定。

表3 分级

项 目	等 级			
	一 级	二 级	三 级	四 级
可利用面积/% $\geq$	90	80	70	60
整张革主要部位 (皮心、臀背部)	无影响使用功能的伤痕			—
轻微缺陷/% $\leq$	5			

注：轻微缺陷：指不影响产品的内在质量和使用，只影响外观的缺陷，如轻微的色花、革面粗糙、色泽不均匀等

5 试验方法

5.1 撕裂力

按QB/T 4198进行检验。

5.2 规定负荷伸长率

按QB/T 2710进行检验。

5.3 涂层耐折牢度

按QB/T 2714进行检验。

5.4 气味

按QB/T 2725进行检验。

5.5 pH及鞣剂差

按QB/T 2724进行检验。

5.6 可分解有害芳香胺染料

按GB/T 19942进行检验。

5.7 致癌染料

按GB/T 30399进行检验。

5.8 分散性敏染染料

按GB/T 30398进行检验。

5.9 游离甲醛

按GB/T 19941进行检验。当发生争议，仲裁检验时，以色谱法为准。

5.10 摩擦色牢度

按QB/T 2537进行检验，测试头质量：光面革1 000 g，绒面革500 g；摩擦次数应符合表4的规定。

需测量表面涂层厚度的样品，按GB/T 22889进行测定。

表4 摩擦色牢度

项 目		类 别		
		无涂饰、轻涂饰革	绒面革	重涂饰革
摩擦色牢度	干擦	50	250	50
	湿擦	20	150	20

5.11 耐光色牢度

按QB/T 2727—2017中方法二的规定进行。

5.12 耐水渍色牢度

按GB/T 22886进行检验，30 min以后进行观察。

5.13 感官要求

在适宜光线下，选择能看清的视距，进行感官检验。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种原料投产、按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品组成一个检验批。

6.2 出厂检验

产品应经过检验，经检验合格并附有合格证方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 检验周期

有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a) 原料、工艺、化工材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产（6个月）后恢复生产时；
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行1次型式检验。

6.3.2 抽样数量

从经检验合格的产品中随机抽取3张（片）进行检验。

6.3.3 合格判定

6.3.3.1 单张（片）判定规则

- 理化性能、色牢度指标（规定负荷伸长率、pH除外）中若有1项不合格，或出现表面、裂浆等影响使用功能的缺陷，即判该张（片）不合格；
- 理化性能、色牢度指标中规定负荷伸长率、pH可有1项不合格，其余项目全部合格，感官要求中可有1项不合格，则判该张（片）合格；
- 理化性能、色牢度指标全部合格，感官要求中累计超过3项不合格，则判该张（片）不合格。

6.3.3.2 整批判定规则

在3张（片）被剖样品中，全部合格，则判批产品合格。若有1张（片）及以上不合格，则加倍取样6张（片）进行复验。6张（片）中若有1张（片）及以上不合格，则判该批产品不合格。

7 验收、标志、包装、运输和贮存

验收、标志、包装、运输和贮存应符合QB/T 2801的规定。