ICS 59.080.40
CCS Y 47

T/CS

团 体 标 准

T/CS 246—2025

手套用防静电合成革

Anti-static synthetic leather for gloves

2025－12－19 发布 2025－12－19 实施

中国商品学会 发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　技术要求 1
5　试验方法 2
6　检验规则 3
7　标志、包装、运输、贮存 4

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏天成领星新材料有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：江苏天成领星新材料有限公司、泰州星泽新材料有限公司、江苏领星新材料科技有限公司。

本文件主要起草人：唐卫平、许伟、吴月红、蒋小健。

手套用防静电合成革

1 范围

本文件规定了手套用防静电合成革的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于手套用防静电合成革的生产与检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
GB/T 12703.4 纺织品 静电性能的评定 第4部分：电阻率
GB/T 30314 橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定 泰伯法
GB/T 36971 纺织品 色牢度试验 织物染料向聚氯乙烯涂层迁移的评定
QB/T 4671 人造革合成革试验方法 耐水解的测定
QB/T 5152—2017 手套用聚氨酯合成革

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

应符合表 1 的规定。

表 1 外观

项目	指标
花纹	纹理清晰，深浅基本一致
颜色	基本一致
光泽	基本一致
脱层、脏污、气泡、褶皱、划伤、基布破损	面积不大于 20 ㎜^{2} 的缺陷，每段可有 1 处，但整卷不应超过 5 处，不应有面积大于 20 ㎜^{2} 的缺陷

4.2 尺寸规格

4.2.1 厚度及厚度极限偏差和宽度

应符合表 2 的规定。

表 2 厚度及厚度极限偏差和宽度

项目	指标	
	尺寸，㎜	极限偏差，㎜
厚度	＜0.7	±0.05

表2　厚度及厚度极限偏差和宽度（续）

项目	指标	
	尺寸，mm	极限偏差，mm
	0.7～1.0	±0.10
	＞1.0	±0.10
宽度	≥1 370	—

4.2.2　每卷长度、段数和最小段长

应符合表 3 的规定。

表 3　每卷长度、段数和最小段长

每卷长度，m	段数，段	最小段长，m
＜30	≤3	2
30～50	≤4	
＜50	≤5	

4.2.3　长度

不应有负偏差。

4.3　物理力学性能

应符合表 4 的规定。

表 4　物理力学性能

项目		指标
耐磨强度，转		≥500
撕裂强度，N	经向	≥15
	纬向	≥15
剥离，N	经向	≥10
	纬向	≥10
耐摩擦色牢度	干擦	≥4
	湿擦	≥3
染料转移色牢度		≥3
水解测试	变褪色，级	≥3
	水解后剥离负荷，N	≥5
pH		4.0～7.5
导电性能，Ω		$\leqslant 10^4$

5　试验方法

5.1　外观

在自然光线下以目测检验，缺陷采用游标卡尺测量。

5.2　尺寸规格

5.2.1　厚度及厚度极限偏差

用百分表测厚仪沿产品宽度方向左、中、右 3 点测量,测量结果以算术平均值表示,精确到 0.01 mm。

5.2.2　宽度

用精度为 1 mm 的钢卷尺或仪表沿长度方向任意测量 3 处，测量结果取最小值，精确至 10 mm。

5.2.3 长度和最小段长

用合适的量具或仪表测量，结果精确至 10 mm。

5.3 耐磨强度

按 GB/T 30314 的规定执行。

5.4 撕裂强度

按 QB/T 5152—2017 中 5.6 的规定执行。

5.5 剥离

按 QB/T 5152—2017 中 5.7 的规定执行。

5.6 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定执行。

5.7 染料转移色牢度

按 GB/T 36971 的规定执行。

5.8 水解测试

按 QB/T 4671 的规定执行。

5.9 pH

按 GB/T 7573 的规定执行。

5.10 导电性能

按 GB/T 12703.4 的规定执行。

6 检验规则

6.1 批量

产品以批为单位进行验收，同一原料、同一配方、同一类别、同一规格、同一工艺连续生产的产品为一批，每批应不超过 1 000 卷。

6.2 抽样方法

采取随机抽样方法

6.3 抽样方案及判定规则

6.3.1 规格和外观的检验按 GB/T 2828.1 中的一般检验水平Ⅰ，接收质量限 AQL 为 6.5 一次正常抽样方案执行，按表 5 判定。

表 5 抽样方案

单位为卷

批量	样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
2～15	2	0	1
16～25	3	0	1
26～90	5	1	2
91～150	8	1	2
151～280	13	2	3

表5　抽样方案（续）

批量	样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
281～500	20	3	4
501～1 000	32	5	6

6.3.2　在规格和外观合格的样本中随机抽取一卷用于产品性能的检验。检验结果中若有不合格项，应再从该批中抽取双倍样品，对不合格项进行复检，若仍有不合格，则该批为不合格。

6.4　出厂检验

对每批产品进行出厂检验，检验项目为表 1、表 2、表 3。

6.5　型式检验

型式检验项目为第 4 章的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

a)　新产品或老产品转厂的试制鉴定；
b)　正式生产后，原材料、工艺有较大改变时；
c)　正常生产 12 个月时；
d)　停产 6 个月及以上再生产时；
e)　出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7　标志、包装、运输、贮存

7.1　标志

每卷产品包装物上应至少有下列标志：

a)　制造厂名称、地址；
b)　产品名称、类别及本文件编号；
c)　产品规格（厚度、宽度、长度）等；
d)　生产日期或生产批号；
e)　检验员代号和合格证。

7.2　包装

产品一般用卷芯卷成整齐的圆卷，并用塑料包装袋、编织袋包装。

7.3　运输

产品在运输过程中应轻装轻放，防潮、防晒、防损伤；应保持包装完整。

7.4　贮存

产品应防潮、防挤压、防霉并远离热源。产品自生产之日起，贮存期不宜超过 12 个月。超过贮存期的产品，应重新进行型式检验，合格后方可投入使用。