

ICS 59.140.35
分类号: Y 48
备案号: 63687-2018



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1618—2018

代替 QB/T 1618—2006

腰 带

Belt

2018-05-08 发布

2018-09-01 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。

本标准是对QB/T 1618—2006《皮腰带》的修订。

本标准与QB/T 1618—2006相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 标准名称改为“腰带”；
- 调整了“范围”，扩大了标准的适用范围；
- 删除原有“术语和定义”中非专用条目，增加“装饰性腰带”条目；
- 调整了“产品分类”，增加了“按使用功能分类”；
- 删除了“规格”“优等品”要求；
- 增加了“原料和配件”“腰带扣”要求；
- 将“外观质量”“缝制要求”进行了合并；
- 将“物理机械性能”进行了调整和细化；
- 将“折裂性能”改为“带体耐揉搓性能”；
- 调整了“标志”规定。

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）负责归口。

本标准起草单位：浙江智尚实业有限公司广州分公司、广东万里马实业股份有限公司、广州市牛将军皮具有限公司、国家皮革制品质量监督检验中心（广州）、中国皮革和制鞋工业研究院（晋江）有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：邹立蒙、林大耀、邹大伟、赵光迎、邓成亮、赵立国、马群亮、曾建伟。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准QB/T 1618—2006《皮腰带》，原轻工行业标准QB/T 1618—2006《皮腰带》废止。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1618—2006；
- QB/T 1618—1992。

腰 带

1 范围

本标准规定了腰带的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以皮革、毛皮、人造革/合成革、再生革、织物等制成的日用腰带。

本标准不适用于各种特殊用途的腰带。

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 2912.1 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB 21550 聚氯乙烯人造革材料有害物质限量

GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定

QB/T 2002.1 皮革五金配件 电镀层技术条件

QB/T 2002.2 皮革五金配件 表面喷涂层技术条件

QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

QB/T 2790 染色毛皮耐摩擦色牢度测试方法

QB/T 4117 腰带扣

QB/T 5246 皮件 带类产品动态耐折试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

带头 belt head

腰带装配腰带扣的一端。

3.2

带尾 belt bottom

腰带相对于带头的另一端。

3.3

甩头 swing head

腰带带头材料折叠部位。

3.4

腰带圈 belt body

引导和约束腰带的圈。

3.5

装饰性腰带 decorative belt

作为装饰性功能使用的腰带，如超细装饰腰带、表演用装饰腰带等。

4 产品分类

4.1 按使用材料分类：

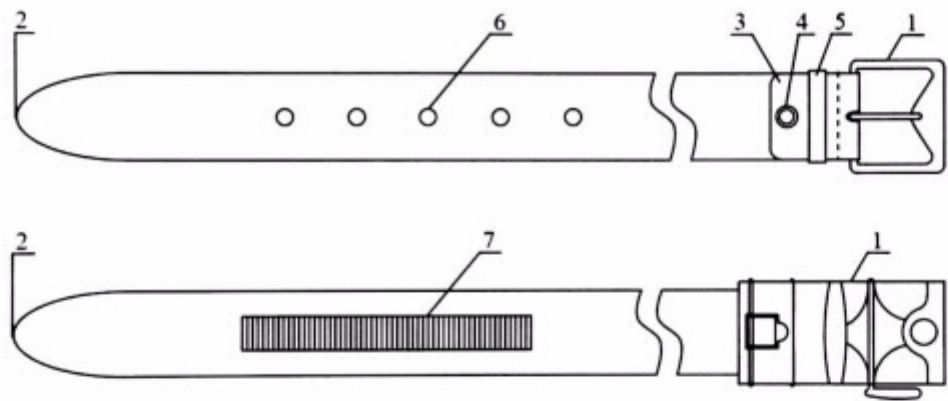
- 皮革、毛皮腰带；
- 人造革/合成革腰带；
- 再生革腰带；
- 织物腰带；
- 塑料腰带；
- 其他材料制成的腰带。

4.2 按带体结构分类：

- 单层腰带；
- 多层腰带；
- 编织腰带。

4.3 按使用功能分类：

- 常规腰带（常见款式各部位示意图见图1）；
- 装饰性腰带。



1—腰带扣；2—带尾；3—甩头；4—固定件；5—腰带圈；6—带孔；7—带齿

图 1 腰带各部位示意图

5 要求

5.1 原料和配件

按有关产品标准选用。

5.1.1 有害物质限量

皮革、毛皮、再生革、织物材料有害物质限量值应符合表1的规定，聚氯乙烯人造革有害物质限量值应符合GB 21550的规定。

表1 皮革、毛皮、再生革、织物材料有害物质限量

单位为毫克每千克

项 目	限 量 值
游离甲醛	≤ 300
可分解有害芳香胺染料	≤ 30
注：被禁芳香胺名称见 GB 20400 附录 A。如果 4-氨基联苯和（或）2-萘胺的含量超过 30 mg/kg，且没有其他的证据，以现有的科学知识，尚不能断定使用了禁用偶氮染料。	

5.1.2 金属配件

应符合 QB/T 2002.1、QB/T 2002.2 的规定。

5.2 外观质量及缝制（粘合）要求

应符合表2的规定。

表2 外观质量及缝制（粘合）要求

序号	项 目	要 求
1	带面	皮革、再生革：革面平整，厚薄均匀，无起壳、裂面、裂浆。革面无严重折痕、刀伤，可有不明明显的轻微伤残、粗糙斑 3 处，每处面积不大于 9 mm ²
	毛皮	毛被基本平顺、灵活松散、洁净，无钩针，无明显掉毛、油毛、结毛，染色牢固，无浮色
	人造革/合成革	无明显印道、凹凸、疙瘩
	织物	无断经、断纬，无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点等缺陷，次要部位可有轻微缺陷 3 处
	其他材料	无影响使用的缺陷，带面无严重影响外观的缺陷
2	带孔、带齿	与带扣相吻合，无毛刺；带齿间距均匀，安装牢固
3	带边	光滑、不脱色，表面无气泡、裂纹等缺陷
4	带尾	结实、圆整
5	带底	基本平整
6	带体	整洁、配件光滑、无毛刺
7	甩头	厚薄均匀，厚度不小于 1.5 mm
8	金属件	无锈、无毛刺，镀层均匀，背面可有轻微划痕；安装牢固、端正
9	腰带圈	套在带体上大小吻合，连接件适宜
10	缝制	针距：6 针/30 mm～12 针/30 mm（装饰线除外）
	缝制	缝线边距：1.5 mm～3.0 mm（装饰线除外）
	粘合	线迹：顺直、均匀、松紧一致，无明显歪斜；无空针、漏针、跳针、浮线、双针眼
	粘合	粘合牢固，不开胶

5.3 物理机械性能

应符合表3的规定，编织腰带只检验带扣与带体结合力。

表3 物理机械性能

序 号			项 目		要 求		
					常规腰带		装饰性腰带
1	摩擦色牢度 ^a (沾色)/级	带 面	表面涂层厚度不大于20 μm的皮革 ^b	绒面革：干擦 ≥ 3，湿擦 ≥ 2			
			毛皮、绒面革	其他：干擦 ≥ 3，湿擦 ≥ 2/3			
			表面涂层厚度大于20 μm的皮革	干擦 ≥ 3/4，湿擦 ≥ 3			
			人造革/合成革、再生革	牛仔布：干擦 ≥ 3，湿擦不检			
			纺织材料、无涂层超细纤维材料	其他：干擦 ≥ 3/4，湿擦 ≥ 2/3			
		带里 ^c	干擦 ≥ 4，湿擦 ≥ 3				
2	带扣与带体结合力/N		≥	180		80	
3	带体断裂力/N		≥	300		150	
4	带孔撕裂力/N		≥	160		70	
5	带齿咬合力/N		≥	160		70	
6	带体耐揉搓性能		带面、带里无裂浆、裂面、涂层脱落；边油无裂纹，无脱落；多层腰带带体无开裂、分层				
^a 宽度小于15 mm的腰带、采用珠片装饰等特殊风格产品，不检测摩擦色牢度。							
^b 常见表面涂层厚度不大于20 μm的皮革品种类有水染革、苯胺革、半苯胺革等。							
^c 两面用腰带色牢度按带里的要求。							

5.4 腰带扣

符合QB/T 4117的规定, 其中装饰性腰带带扣咬合力不小于80 N。

6 试验方法

6.1 装置

6.1.1 钢直尺, 最小刻度1 mm、0.5 mm; 钢卷尺, 最小刻度1 mm。

6.1.2 拉力机, 量程范围与被测样品相适合, 夹具以(100±10) mm/min的速率做匀速运动。

6.2 原料与配件

在加工生产以前, 按有关标准进行检验或验证, 有害物质限量按GB 20400、GB 21550、GB/T 2912.1、GB/T 17592等标准进行检验。

国家监督抽查、仲裁检验时, 按本标准进行检验。

6.3 外观质量及缝制(粘合)要求

在自然光线下, 用感官并结合量尺检验, 量尺分度值不低于1 mm。

针距、边距用钢直尺(最小刻度0.5 mm)进行测量, 在成品任意直线部位(厚薄部位、刺绣部位除外)取30 mm测量针距。

6.4 摩擦色牢度

皮革、再生革、人造革/合成革类材料按QB/T 2537的规定分别对带面、带里进行检验, 干擦50次, 湿擦20次, 测试头质量: 光面革1 000 g、绒面革500 g; 毛皮材料按QB/T 2790进行检验, 摩擦行程270 mm; 织物、无涂层超细纤维材料按GB/T 3920的规定分别对带面、带里进行检验, 其中无涂层超细纤维材料使用长方形摩擦头。

需测量表面涂层厚度的样品, 按GB/T 22889进行检验。

6.5 带扣与带体结合力

将腰带扣、带体分别固定在拉力机上、下夹持器上，上、下夹持器之间距离150 mm，开动机器，直到带体从带扣中滑脱或带体断裂，读取最高数值作为带扣与带体结合力。

6.6 带体断裂力

在腰带的无带孔（无带齿）部位截取一段试样，固定在拉力机的两个夹持器上，上、下夹持器间距200 mm，启动拉力机，直至试样断裂，读取拉伸过程中的最大力值作为带体断裂力。

若拉力机显示数值超过带体断裂力规定数值而试样未断，可终止试验。

6.7 带孔撕裂力

截取一段带有带孔的试样，被测带孔距腰带测试端的距离为10 mm，将直径为4 mm的金属钩（承受应力大于50 kg）固定在拉力机的上夹持器上，将挂钩钩入带孔，用下夹持器固定腰带的另一端，夹持器间距100 mm，启动拉力机，直到带孔完全撕裂，读取最高数值作为带孔撕裂力。

带孔直径小于4 mm的，选用直径接近的3 mm、2 mm的金属钩进行测试。

6.8 带齿咬合力

将腰带扣和带齿咬合牢固，分别固定在拉力机的两个夹持器上，开动机器，直到腰带扣从带齿上滑动，读取最高数值作为带齿咬合力。

6.9 带体耐揉搓性能

按QB/T 5246进行检验，测试500次。

6.10 腰带扣

按QB/T 4117进行检验。

7 检验规则

7.1 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、同一规格的产品组成1个检验批。

7.2 出厂检验

每批产品出厂前应对产品逐件进行外观检验，经检验合格后方可出厂。

7.3 型式检验

有下列情况之一者，应从出厂检验合格的产品中随机抽取3条进行型式检验：

- a) 产品结构、工艺、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) 国家质量技术监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行1次型式检验。

7.4 判定规则

7.4.1 单件判定规则

有害物质限量、物理机械性能中若有1项不合格，即判该产品不合格。有害物质限量、物理机械性能全部合格，外观质量、缝制（粘合）要求中有不超过3项的轻微缺陷，则判该产品合格。若产品出现影响产品使用功能的缺陷，即判该产品不合格。

7.4.2 批量判定规则

3条被测样品全部合格，则判该批产品合格。若有1条（及以上）不合格，则加倍抽样进行复验，复验全部合格，则判该批产品合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

- 单位名称（生产单位或经销单位）、单位地址、联系电话；
- 必要时，应附产品使用（维护保养）说明；
- 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、数量、贮运（防护）标识等标志。

8.1.2 标签规定如下：

- 应标注：产品名称、产品标准编号、商标、货号（型号）、主体材质、合格（检验）标识；
- 装饰性腰带宜注明“装饰性腰带”字样；
- 带面、带里使用不同材质的复合腰带，应按4.1分类规定标注主体带面、主体带里材料材质，带面（或带里）使用的某类材料超过带面（或带里）材料总面积的20%，应标注；
- 带面和带里90%以上使用头层皮革（头层移膜皮革除外），可标注“真皮”；
- 主体带面材料使用剖层皮革材质，宜标注“剖层”字样；
- 皮革基体的涂层厚度或覆膜厚度大于皮革基体厚度，不宜单独标注“皮革”，可标为“复合材料”；
- 进口产品应标注产地。

8.2 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品在运输、贮存过程中受损。

8.3 运输和贮存

应符合下述规定：

- 防止曝晒、雨雪淋；
 - 保持通风干燥，防潮，避免高温环境；
 - 远离化学物质、液体侵蚀；
 - 避免尖锐物品的戳、划。
-