

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5796—XXXX

无铬鞣鞋面用皮革

Chromium-free leather for shoe upper

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

## 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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本文件起草单位：四川大学、兴业皮革科技股份有限公司、徐州南海皮厂有限公司、四川亭江新材料股份有限公司、中国皮革制鞋研究院有限公司、广州市彩鸿皮业有限公司、中牛集团有限公司、东莞市宏国皮革有限公司、中轻检验认证有限公司、中山市固德检测技术有限公司、惠州市华迪实业有限公司、广州经纬标准技术服务有限公司。

本文件主要起草人：王亚楠、石碧、孙辉永、李靖、桑军、孙军、蔡一雷、严兄平、夏皓帆、范恩源、方炳顺、任可帅、刘文华、吴行伟、谭仲珂。

本文件为首次发布。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

# 无铬鞣鞋面用皮革

## 1 范围

本文件规定了无铬鞣鞋面用皮革的要求、分级、检验规则和标志、包装、运输、贮存，描述了相应的试验方法，并界定了相关的术语和定义。

本文件适用于各种无铬鞣鞋面用皮革的生产、检验、分级和销售。

本文件不适用于移膜皮革。

## 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 19941.1 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第1部分：高效液相色谱法

GB/T 19941.2 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第2部分：分光光度法

GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料测定方法

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB/T 22807 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定

GB/T 22808 皮革和毛皮 化学试验 含氯苯酚的测定

GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定

GB/T 38402 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定：色谱法

GB/T 39369 皮革 物理和机械试验 透水汽性测定

GB/T 40920 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

QB/T 2262 皮革工业术语

QB/T 2711 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定 双边撕裂

QB/T 2712 皮革 物理和机械试验 粒面强度和伸展高度的测定：球形崩裂试验

QB/T 2713 皮革 物理和机械试验 收缩温度的测定

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 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 5313 皮革 化学试验 氧化铬（Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）的测定：光度法

QB/T 5314 皮革 化学试验 氧化铬（Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）的测定：原子吸收光谱法

QB/T 5315 皮革 化学试验 氧化铬（Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）的测定：电感耦合等离子体-发射光谱法（ICP-OES）

法

## 3 术语和定义

QB/T 2262界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

无铬鞣皮革 chromium-free leather

生皮经不含铬盐的鞣剂鞣制成的，其总铬含量不大于 0.1%（以绝干样品中  $\text{Cr}_2\text{O}_3$  含量计）的皮革。

#### 4 要求

##### 4.1 化学性能

应符合GB 20400和表1的规定。

表 1 化学性能要求

项目	要求			
	A类 <sup>a</sup>	B类 <sup>a</sup>	C类 <sup>a</sup>	
可分解有害芳香胺染料/(mg/kg)	≤	30		
游离甲醛/(mg/kg)	≤	20	75	150
六价铬/(mg/kg)	<	3		
五氯苯酚/(mg/kg)	≤	0.5		
总铬(以 $\text{Cr}_2\text{O}_3$ 含量计)/(%)	≤	0.1		
pH 及稀释差	≥	3.2 当pH<4.0时，测试稀释差应≤0.7		
<sup>a</sup> 产品分类见GB 20400。				

##### 4.2 物理机械性能

应符合表2的规定。

表 2 物理机械性能要求

项目		要求
撕裂力 <sup>a</sup> /N		≥ 10
涂层耐折牢度	表面涂层厚度不大于 20 $\mu\text{m}$ 的皮革	50000 次（山羊革 20000 次），无裂纹；
	表面涂层厚度大于 20 $\mu\text{m}$ 的皮革	头层革 20000 次、剖层涂饰革 15000 次，无裂纹
耐光性/级		≥ 2
崩裂高度 <sup>b</sup> （光面革）/mm		≥ 7
崩裂力 <sup>b</sup> （光面革）/N		≥ 20
摩擦色牢度 <sup>c</sup> （变色和沾色）/级	表面涂层厚度 ≤ 20 $\mu\text{m}$ 的皮革、绒面革	干擦（50 次）≥ 3；湿擦（20 次）≥ 3
	其他皮革	干擦（100 次）≥ 3；湿擦（40 次）≥ 3
收缩温度/°C		≥ 75
透水汽性（mg/cm <sup>2</sup> ·h）		≥ 0.8

<sup>a</sup> 取各试样测试结果的算术平均值；

<sup>b</sup> 崩裂是指试样表面出现小的撕裂（撕裂长度 < 0.5mm）；取 3 个试样进行测试，结果取各测试结果的算术平均值；

<sup>c</sup> 无衬里鞋面革内表面摩擦色牢度（沾色）应满足：干擦（40 次）≥ 3 级；湿擦（40 次）≥ 3 级；碱性汗液（40 次）≥

2/3 级。

### 4.3 感官要求

4.3.1 全张革厚薄基本均匀，革身平整、柔软、丰满有弹性，无油腻感。

4.3.2 无裂面、无管皱。

4.3.3 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。

## 5 分级

产品经检验合格后，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/(%) $\geq$	85	75	65	55
整张皮革主要部位 (皮心、臀背部)	无影响使用功能的伤残			
轻微缺陷 <sup>a</sup> /(%) $\leq$	5			
<sup>a</sup> 不影响产品的内在质量和使用，只略微影响外观的缺陷，如轻微的色花、革面粗糙、色泽不均匀等。				

## 6 试验方法

### 6.1 化学性能

#### 6.1.1 可分解有害芳香胺染料

按GB/T 19942的规定进行检验。

#### 6.1.2 游离甲醛

按GB/T 19941.1或GB/T 19941.2的规定进行检验。

#### 6.1.3 六价铬

按GB/T 22807或GB/T 38402的规定进行检验，以样品实际质量为基准计算结果。

#### 6.1.4 五氯苯酚

按GB/T 22808的规定进行检验。

#### 6.1.5 总铬

按QB/T 5313、QB/T 5314或QB/T 5315的规定进行检验，结果以试样的绝干质量计。

#### 6.1.6 pH 和稀释差

按QB/T 2724 的规定进行检验。

QB/T XXXX—XXXX

## 6.2 物理机械性能

### 6.2.1 撕裂力

按QB/T 2711的规定进行检验。

### 6.2.2 涂层耐折牢度

按QB/T 2714的规定进行检验，采用干态测试。

### 6.2.3 耐光性

按QB/T 2727-2017中方法3的规定进行检验。

### 6.2.4 崩裂高度和崩裂力

按QB/T 2712的规定进行检验。

### 6.2.5 耐摩擦色牢度

按GB/T 40920的规定进行检验，测试头质量：光面革1000g，绒面革、无衬里鞋面革内表面500g。需测量表面涂层厚度的样品，按GB/T 22889进行测定。

### 6.2.6 收缩温度

按QB/T 2713的规定进行检验。

### 6.2.7 透水汽性

按GB/T 39369的规定进行检验。

## 6.3 感官要求

在适宜光线（自然光或日光灯）下，选择能看清的视距，进行感官检验。

## 7 检验规则

### 7.1 组批

以同一批次原料皮投产、按同一生产工艺生产的同一品种的产品组成一个检验批。

### 7.2 出厂检验

产品出厂前应对感官进行逐件检验，经检验合格并附有合格证（或检验标识）方可出厂。

### 7.3 型式检验

#### 7.3.1 检验周期

有以下情况之一者，应进行型式检验：

- 原料、工艺、化工材料有重大改变时；
- 产品长期停产（六个月）后恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时；
- 正常生产时，每年至少进行一次型式检验。



### 7.3.2 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。

### 7.3.3 合格判定

#### 7.3.3.1 单张（片）判定规则

单张（片）判定规则如下：

——化学性能、物理机械性能指标中如有一项不合格，或出现裂面、裂浆等影响使用功能的缺陷，即判该张（片）不合格；

——化学性能、物理机械性能指标全部合格，感官要求中不影响使用功能的缺陷累计超过三项，则判该张（片）不合格。

#### 7.3.3.2 整批判定规则

3张（片）被测样品全部合格，则判该批产品合格。如有1张（片）及以上不合格，则加倍取样6张（片）进行复检。复检全部合格，判该批产品合格，否则判该批产品不合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

应符合QB/T 2801的规定。