



中华人民共和国国家标准

GB/T 16799—2018
代替 GB/T 16799—2008

家具用皮革

Furniture leather

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 16799—2008《家具用皮革》。本标准与 GB/T 16799—2008 相比,主要技术变化如下:

- 删除了产品分类(见 2008 年版第 3 章);
- 修改了理化性能指标分类方法和对应指标(见 3.1,2008 年版 4.1);
- 增加了可挥发有机物(VOC)、可萃取重金属(铅、镉)指标和试验方法(见 3.1、5.1.12、5.1.13);
- 修改了耐光性的试验方法(见 5.1.3,2008 年版的 6.1.5);
- 修改了撕裂力的试验方法(见 5.1.7,2008 年版的 6.1.1);
- 修改了标志、包装、运输和贮存的规定(见第 7 章,2008 年版的第 8 章)。

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:海宁瑞星皮革有限公司、浙江通天星集团股份有限公司、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人:周骅、兰莉、赵立国、阮道光、步巧巧。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16799—1997、GB/T 16799—2008。



家具用皮革

1 范围

本标准规定了家具用皮革的要求、分级、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于各种家具用皮革。
本标准不适用于移膜皮革。

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 4689.20 皮革 涂层粘着牢度测定方法
- 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 禁用偶氮染料的测定
- GB 20400—2006 皮革和毛皮 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
- GB/T 22930 皮革和毛皮 化学试验 重金属含量的测定
- QB/T 2464.23 皮革 颜色耐汗牢度测定方法
- QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
- 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 2726 皮革 物理和机械试验 耐磨性能的测定
- 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
- QB/T 5249 皮革 化学试验 总有机物挥发量的测定

3 要求

3.1 理化性能

应符合表 1 的规定。

表 1 理化性能指标

项目		指标			
		涂层厚度≤25 μm(含绒面革)		涂层厚度>25 μm	
摩擦色牢度/级	干擦	50 次	≥4	500 次	≥4
	湿擦	20 次	≥3	250 次	≥3/4
	碱性汗液	20 次	≥3	80 次	≥3/4
耐光性/级		≥3/4		≥5	
涂层粘着牢度/(N/10 mm)		—		≥2.5	
耐折牢度(50 000 次)		—		无裂纹	
耐磨性(CS-10,500 g,500 r)		—		无明显损伤、剥落	
撕裂力/N		≥20			
气味/级		≤3			
pH		≥3.2			
pH 稀释差(当 pH<4.0 时,检验稀释差)		≤0.7			
禁用偶氮染料/(mg/kg)		≤30			
游离甲醛/(mg/kg)		≤75			
挥发性有机物(VOC)/(mg/kg)		≤150			
可萃取的重金属/ (mg/kg)	铅(Pb)	≤90			
	镉(Cd)	≤75			

3.2 感官要求

3.2.1 全张革应厚薄基本均匀, 无油腻感(油蜡革除外)。

3.2.2 革身应平整、柔软、丰满有弹性。

3.2.3 正面革应不裂面、无管皱, 主要部位不得松面。涂饰革涂饰均匀, 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 2 的规定。

表 2 分级

项目	等级			
	一级	二级	三级	四级
可利用面积/%	≥85	≥75	≥65	≥55
可利用面积内允许轻微缺陷面积/%	≤5			
注：轻微缺陷指不影响产品的内在质量和使用，只略影响外观的缺陷，如轻微的色花、革面粗糙、色泽不均匀等。				

5 试验方法

5.1 理化性能

5.1.1 涂层厚度

如需测定涂层厚度,按 GB/T 22889 进行检验。

5.1.2 摩擦色牢度

按 QB/T 2537 进行检验,光面革测试头质量:1 000 g;绒面革测试头质量:500 g。

碱性汗液:符合 QB/T 2464.23 的规定,pH 为 8.0 ± 0.1 。

5.1.3 耐光性

按 QB/T 2727—2017 中方法 3 的规定进行检验。

5.1.4 涂层粘着牢度

按 GB/T 4689.20 进行检验。

5.1.5 耐折牢度

按 QB/T 2714 进行检验。

5.1.6 耐磨性

按 QB/T 2726 进行检验,取样 3 个,磨轮:CS-10,500 g,500 r。3 个试样全部符合要求,即为合格。

5.1.7 撕裂力

按 QB/T 4198 进行检验。

5.1.8 气味

按 QB/T 2725 进行检验。

5.1.9 pH 和稀释差

按 QB/T 2724 进行检验。

5.1.10 禁用偶氮染料

按 GB/T 19942 进行检验,被禁芳香胺名称见 GB 20400—2006 附录 A。

注: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。

5.1.11 游离甲醛

按 GB/T 19941 进行检验。

5.1.12 挥发性有机物(VOC)

按 QB/T 5249 进行检验。

5.1.13 可萃取的重金属

按 GB/T 22930 进行检验。

5.2 感官要求

在自然光线下,选择能看清的视距,以感官进行检验。

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

产品出厂前应经过检验,经检验合格并附有合格证方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 检验时机

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(六个月)后恢复生产时;
- c) 国家各级质量监督机构提出进行型式检验要求时;
- d) 正常生产时,每半年至少进行一次型式检验。

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)判定原则

撕裂力、摩擦色牢度、耐折牢度、耐光性、耐磨性、涂层粘着牢度、气味、pH 和稀释差、禁用偶氮染料、游离甲醛、挥发性有机物、可萃取的重金属中如有一项不合格,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。要求中其他各项,累计 3 项不合格,则判该张(片)不合格。

6.3.3.2 整批判定原则

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

7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存应符合 QB/T 2801 的规定。
