

综合行政执法制式服装和标志技术规范

腰带扣

腰带扣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式-内腰带（以下简称内腰带）的产品分类，要求，试验方法，检验规则及包装。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆、涂树脂的钎子与双层粘合缝制的贴膜皮革带体组合而成的腰带的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 3817 集装箱箱门搭扣件固货栓和施封护罩的技术要求
- GB/T 4240 不锈钢丝
- GB/T 1721 清漆，清油及稀释剂外观和透明度测定法
- GB/T 6836 涤纶缝纫线
- GB/T 13818 压铸锌合金
- QB/T 2288 贴膜皮革
- QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐光色牢度:讯弧
- QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测定方法
- QB/T 3826 轻工产品金属铁层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
- HG/T 2594 各色氨基烘干磁漆
- HG/T 2660 各色聚氨酯磁漆（双组分）

3 产品分类

内腰带按使用对象性别不同，分为男式内腰带和女式内腰带。

4 要求

4.1 标志样式

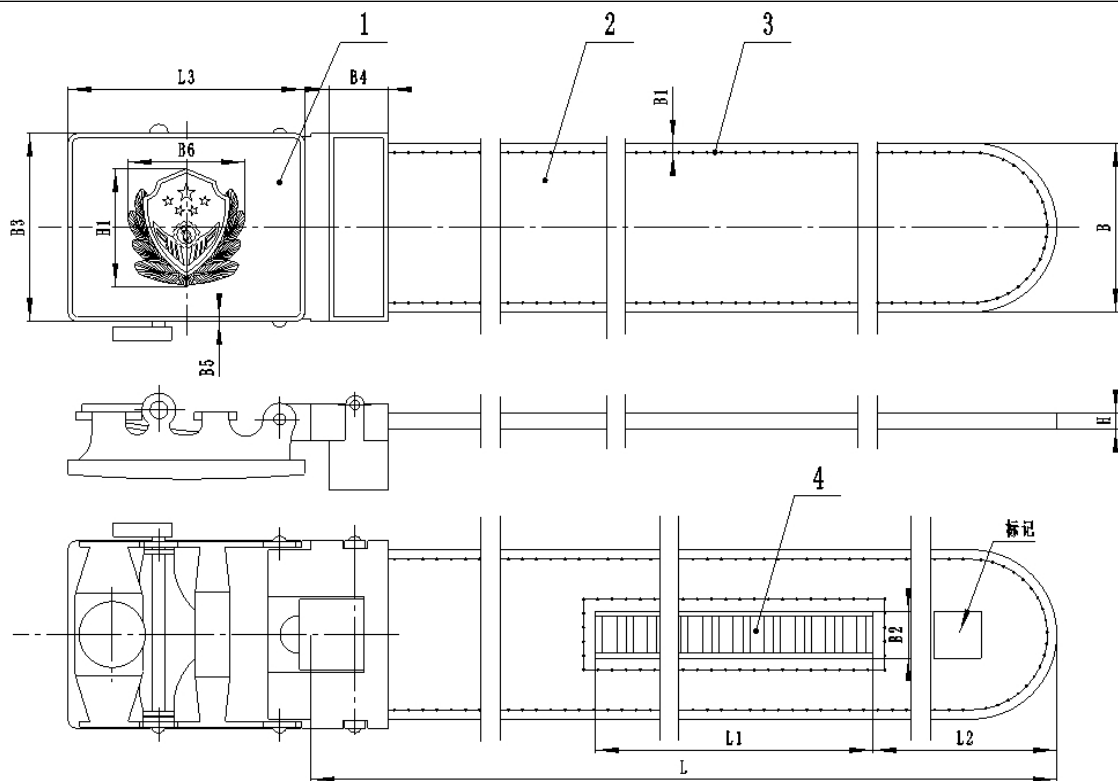
皮带钎头标志样式应符合国家审核批准要求。

内腰带由锌合金压铸钎子和双层皮革缝线带体构成。通过钎子上磁性调节压舌调节腰带的活动范围。其结构及主要尺寸应符合表 1 和图 1 的规定。

表 1 内腰带规格尺寸

规格	男士内腰带					女士内腰带					公差
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	
带体长度, L	1400	1300	1200	1100	1000	1300	1200	1100	1000	900	±15
带体宽度, B	35					27					±0.5
带体厚度, H	3.5					3.5					±0.3
缝绉线距边, B1	1.8										±0.2
带齿长度, L1	190										±3
带齿宽度, B2	10										±0.2
带齿距带尾, L2	50										±1
钎子长度, L3	50					40					±0.3
钎子宽度, B3	40					32					±0.3
尾夹带箍宽度, B4	12.5					10					±0.2
钎子正面边线宽度, B5	1										±0.1
标识高度, H1	25					20					±0.3
标识宽度, B6	25					20					±0.3

注:未注公差为 50m 以下为± 0.5m:50mm 以上为± 1m



1-钎子; 2-带体; 3-缝纫线; 4-带齿

图 1 腰带结构及主要尺寸

4.3 图案

经国家审核批准的相对应的图案。

颜色

钎子整体为镀镍银白色，正面图案为金黄色(PANTONE 14-0951TPX)，其中衬底涂漆为黑色(PANTONE 19-4007TPX)，树脂为透明，带体为黑色(PANTONE 19-4007TPX)，其颜色应符合主管部门批准的标样，腰带色相标样应定期更换，更换期由主管部门确定。腰带与标样的色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定执行。

4.4 材料

腰带主、辅材料的规格、质量要求及用途应符合表 2 的规定。

表 2 主辅料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	钎子，牙板
不锈钢丝	OCr25Ni20 ∅ 2.0mm	GB/T 4240	固定轴
黑色黄牛粒面革	t:1.7mm±0.1mm	QB/T 2288	带体面层
黑色黄牛二层移膜革			带体里层
砖红色黄牛二层移膜革			女带体里层
黑色涤纶缝纫线	19.7×2	GB/T 6836	缝纫线
黑色尼龙	-	按标样	带齿
环氧树脂	F-44 型(644 环氧树脂)	GB/T 1721	透明树脂漆
黑色氨基烘干磁漆	III 型(A04-9)	HG/T 2594	底漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	-	HG/T 2660	保护表面

4.5 成品外观质量

- 4.5.1 腰带的结构，图案花纹，色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样 批产品与标样的色相应一致。
- 4.5.2 钎子图案花纹应完整，清晰，饱满，边缘规整。
- 4.5.3 钎子各部件装配严密，规整，牢固.压板松紧适度，定位准确。
- 4.5.4 钎子须经镀镍处理，并喷涂保护漆，涂漆，涂树脂.镀层应完整，不得有明显的电镀缺陷。
- 4.5.5 钎子色相应一致，棱角处圆弧过渡，无毛刺，无变形 特别是入带处边棱要倒圆。
- 4.5.6 腰带产品外观不得有明显的凹痕，划痕，脏污等缺陷。
- 4.5.7 带体平直无起泡，双层粘合牢固，不得脱层。带体两侧边涂黑色漆油应均匀、饱满，漆油不得上正反面，不得堆漆。
- 4.5.8 带体两边单线缝制，间距应一致，不得有明显宽窄不一，针码密度(9~11)针/30mm。带体缝纫不得有断线，跳线，上下线松紧不一等缺陷，接线处不得少于 5 针，原针眼缝制，无线头。

4.6 理化性能

理化性能应符合表 3 规定。

表 3 理化功能

项目	指标	试验方法
铜镀层厚度, μm	≥12	GB/T 3817
镍镀层厚度, μm	≥8	GB/T 3817
耐盐雾(72h)	无腐蚀物、不变色, 不掉色, 无脱落	QB/T 3826
镀层结合强度	挫刀法: 镀层不脱落或揭起	QB/T 3821
带体与钎子、钎子压舌咬合力, N	≥200	附录 A
带体拉伸负荷, N	≥300	附录 B
带体缝绉剥离强力, N	≥40	GB/T 532
带体耐光色牢度, 级	≥4	QB/T 2727

5 检验方法

5.1 外观检测

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行, 光照度不得低于 300lx (相当于 40W 日光灯跑高 500mm 处的光照度)。

检验方法以目视观感和手感检验, 并与主管部门批准的标样比照检验。

5.2 尺寸检验

尺寸检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺以及精度为 1mm 的卷尺检验。

5.3 理化性能

理化性能试验应按表 3 进行, 其中带体拉伸负荷的检验, 试样受力部位宽度为 10mm。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

6.1.1 型式检验

在下列情况之一时, 需进行型式检验。

- a) 当材质，工艺或生产单位发生变化时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产；
- c) 定期或积累一定产量后，应周期性进行检验；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，对第 3 章全部项目进行检验。

6.1.2 出厂检验

所有产品出厂时必须做出厂检验，出厂检验项目为:外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每条产品为一个单位产品。

6.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量 4 条，理化性能检测样本数量 4 条。

6.2.3 出厂检验数量，在每 2000 条内腰带中(不足 2000 条按 2000 条计)，随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 2 条(共 4 条)进行外观和主要尺寸检验，如需进行理化性能检验，则另行抽取 4 条检测样品进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷 缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一条腿带上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 腰带常见缺陷的判定见表 4。

6.3.3 型式检验结果应符合第 4 章要求。

6.3.4 出厂检验，每 4 条腰带中若出现一条有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 2 条有重缺陷，则判为批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判为批产品不合格。

表 4 常见缺陷分类

缺陷项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	带体厚度超下偏差 $\leq 0.1\text{m}$, 超上偏差 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	带体厚度超下偏差 $> 0.1\text{m}$, 超上偏差 $> 0.2\text{mm}$		●
	钎子主要尺寸超 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	钎子主要尺寸超 $> 2\text{mm}$		●
外观	钎子非主要表面使层露底, 花色	●	
	钎子主要表面使层露底, 花色		●
	钎子正面花纹不清晰, 但可以辨认	●	
	钎子正面花纹模糊		●
	钎子非主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$, 限两处	●	
	钎子主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$, 限两处外观		●
	钎子表面轻微划痕, 凹陷累积 2~3 处	●	
	明显划痕或凹陷: 轻微划痕, 凹陷累积 4 处以上		●
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$	●	
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$		●
	不明显的局部变形	●	
	较大的变形		●
	漆油不均匀, 不到位	●	
	未涂漆油		●
	针码密度超差 ≤ 1 针	●	
	针码密度超差 > 1 针		●
	跳针 1 针, 限 1 处	●	
	跳针 1 针, 2 处		●
	污痕等 $\leq \Phi 1.0\text{m}$ 以下, 限两处	●	
	污痕等 $> 1.0\text{mm}$ 以上		●
	带条脱层		●
理化性能	镍镀层厚度 $\leq 8\mu\text{m}$		●
	耐盐雾性能, 咬合力、拉伸负荷, 剥高强度, 镀层结合强度不符合本标准的规定		●

7 包装、运输和贮存

每一条腰带将钎子装入塑料袋, 具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
带体与钎子、钎子压舌咬合力试验方法

A.1 试样

A.1.1 取样数量：3 条，扣合到位。

A.1.2 共检测的试样必须外观检测合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。

A.2.3 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。

A.3.2 启动拉力机，使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。

A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 计算结果取整数，计量单位 N。

A.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。

附 录 B
(规范性)
带体拉伸负荷试验方法

B.1 试样

B.1.1 取样数量：3 条(试样受力部位宽度为 10mm)。

B.1.2 供检测的试样必须外观检测合格。

B.2 试验设备

B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

B.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。

B.2.3 夹持器:上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

B.3 试验步骤

B.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。

B.3.2 启动拉力机，使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。

B.3.3 记录试样被拉断时的最大拉力。

B.4 试验报告

B.4.1 计算结果取整数，计量单位 N。

B.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。