



中华人民共和国国家标准

GB/T 29288—2026

代替 GB/T 29288—2012

热塑性硬质聚氨酯泡沫塑料

Thermoformable rigid polyurethane cellular plastics

2026-08-28 发布

2027-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件代替 GB/T 29288—2012《热塑性硬质聚氨酯泡沫塑料通用技术条件》，与 GB/T 29288—2012 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围(见第1章,2012年版的第1章)；
- b) 增加了分类品种,更改了分类中对“干法和湿法”的描述(见第4章,2012年版的第3章)；
- c) 更改了产品外观的技术要求(见5.1,2012年版的4.1)；
- d) 更改了表观芯密度的技术要求和试验方法(见5.2和6.4,2012年版的4.2和5.3)；
- e) 增加了导热系数的性能要求和试验方法(见5.2和6.9)；
- f) 增加了吸音系数的性能要求和试验方法(见5.2和6.10)；
- g) 增加了起始可加工温度的性能要求和试验方法(见5.2和6.11)；
- h) 增加了总碳挥发量的性能要求和试验方法(见5.2和6.12)；
- i) 增加了甲醛含量的性能要求和试验方法(见5.2和6.13)；
- j) 更改了气味性的技术要求和试验方法(见5.2和6.14,2012年版的4.3和5.9)；
- k) 增加了雾化性能(可凝结成分)的性能要求和试验方法(见5.2和6.15)；
- l) 增加了燃烧性能的要求和试验方法(见5.3和6.17)；
- m) 增加了禁用物质的要求和试验方法(见5.4和6.18)；
- n) 增加了样品制备的要求(见6.1)；
- o) 增加了标识的要求(见第8章)；
- p) 增加了包装、运输及贮存的要求(见第9章)；
- q) 增加了起始可加工温度的试验方法(见附录A)；
- r) 删除了气味等级试验方法(见2012年版的附录B)。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本文件起草单位：江苏江化聚氨酯产品质量检测有限公司、南京林业大学、江苏省化工研究所有限公司、烟台正海合泰科技股份有限公司、溧阳市山湖实业有限公司、南京汇科高分子材料有限公司、江苏绿源新材料有限公司、天长市伯士的环保新材料有限公司、轻工业塑料加工应用研究所。

本文件主要起草人：吴昊、罗振扬、倪新星、王克强、李国铭、魏永祥、何裕成、崔爱华、万坤、李安、罗琛、杨炳峰、俞新祥。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2012年首次发布为 GB/T 29288—2012；

——本次为第一次修订。

热塑性硬质聚氨酯泡沫塑料

1 范围

本文件规定了热塑性硬质聚氨酯泡沫塑料的分类、要求、检验规则、标识、包装、运输及贮存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于以聚醚(酯)多元醇与异氰酸酯为主要原料生产制备的、具备热成型特性的开孔泡沫塑料的生产、销售和检验。

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 2918 塑料 试样状态调节和试验的标准环境
GB/T 6343 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定
GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
GB 8624 建筑材料及制品燃烧性能分级
GB/T 8811 硬质泡沫塑料 尺寸稳定性试验方法
GB/T 8812.2 硬质泡沫塑料 弯曲性能的测定 第2部分:弯曲强度和表观弯曲弹性模量的测定
GB/T 8813 硬质泡沫塑料 压缩性能的测定
GB/T 9641 硬质泡沫塑料 拉伸性能的测定
GB/T 10294 绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 防护热板法
GB/T 10295 绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 热流计法
GB/T 10799 硬质泡沫塑料 开孔和闭孔体积百分率的测定
GB/T 18696.2 声学 阻抗管中吸声系数和声阻抗的测量 第2部分:传递函数法
GB/T 19466.1 塑料 差示扫描量热(DSC)法 第1部分:通则
GB/T 30512 汽车禁用物质要求
GB 46520 建筑用绝热材料及制品燃烧性能安全技术规范
GB 50016 建筑设计防火规范
GB 55037 建筑防火通用规范
QC/T 850—2011 乘用车座椅用聚氨酯泡沫

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

产品按后加工成型方法分为三类。