ICS 13.310
CCS A 90

中华人民共和国国家标准

GB/T 22467.3—2026
代替 GB/T 22467.3—2008，GB/T 23808—2009

防伪材料通用技术条件 第3部分：防伪膜

Universal technical requirements of anti-counterfeiting material—Part 3：Anti-counterfeiting film

2026-09-28 发布　　2027-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅲ
引言 …… Ⅳ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　分类 …… 2
5　要求 …… 3
6　试验、核查和评定方法 …… 5
7　检验规则 …… 7

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。

本文件是GB/T 22467《防伪材料通用技术条件》的第3部分。GB/T 22467已经发布了以下部分：

——第1部分：防伪纸；

——第2部分：防伪油墨和印油；

——第3部分：防伪膜。

本文件代替GB/T 22467.3—2008《防伪材料通用技术条件　第3部分：防伪膜》和GB/T 23808—2009《全息防伪膜》，与GB/T 22467.3—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 更改了适用范围（见第1章，GB/T 22467.3—2008的第1章）；

b) 更改了术语和定义（见第3章，GB/T 22467.3—2008的第3章）；

c) 更改了分类（见第4章，GB/T 22467.3—2008的第4章）；

d) 删除了防伪膜规格精度的分级要求（见GB/T 22467.3—2008的5.2）。

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。

本文件由全国防伪标准化技术委员会（SAC/TC 218）提出并归口。

本文件起草单位：绍兴京华激光材料科技有限公司、中国防伪行业协会、安徽安泰新型包装材料有限公司、中国计量科学研究院、山东泰宝信息科技集团有限公司、深圳市深大极光科技股份有限公司、上海印钞有限公司密特防伪印务分公司、上海市防伪技术产品测评中心、中家院（北京）检测认证有限公司、中体彩印务技术有限公司、厦门码上科技有限公司、浙江亚欣包装材料有限公司、广东桑泰科技有限公司、绍兴毅龙镭射科技有限公司。

本文件主要起草人：马卫军、罗隽、许涛、黄铁翔、吕功彬、柯华恒、王治华、耿晓桦、刘静、李园园、魏稳、王晓磊、章帅军、谭铭、何毅松、徐建林、吕妙晶。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2008年首次发布为GB/T 22467.3—2008；

——本次为第一次修订，并入了GB/T 23808—2009《全息防伪膜》的内容（GB/T 23808—2009的历次版本发布情况为：2009年首次发布为GB/T 23808—2009）。

引　言

防伪材料作为防伪技术产品的基础，在防伪领域应用十分广泛。防伪材料可作为独立的防伪技术产品使用，也可以和其他技术或者材料复合作为基材使用。此系列标准按照防伪材料不同类别的产品进行分类。

GB/T 22467《防伪材料通用技术条件》拟由三个部分构成。

——第1部分：防伪纸。目的在于给出防伪纸的分类、防伪特性、通用技术要求和试验方法。

——第2部分：防伪油墨和印油。目的在于给出防伪油墨和印油的分类、防伪特性、通用技术要求和试验方法。

——第3部分：防伪膜。目的在于给出防伪膜的分类、防伪特性、通用技术要求和试验方法。

本文件的制定旨在规范防伪膜的基本通用要求和防伪特性，提高防伪技术产品的质量稳定性，防伪功能的可靠性。

防伪材料通用技术条件
第3部分:防伪膜

1 范围

本文件规定了防伪膜的分类和技术要求、检验规则,描述了试验、核查和评定方法。

本文件适用于各类防伪膜,包括全息防伪膜、粒子径迹防伪膜、易碎膜,其他具有防伪性能的膜亦参照使用。

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 2792—2014 胶粘带剥离强度的试验方法

GB/T 2828.1—2012 计数的抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2025 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 7706—2008 凸版装潢印刷品

GB/T 14216 塑料 膜和片润湿张力的测定

GB/T 15717—2021 真空金属镀层厚度测试方法 电阻法

GB/T 17002—2025 防伪技术产品生产管理规范

GB/T 18758—2025 粒子径迹防伪技术产品通用技术条件

GB/T 19425—2025 防伪技术产品通用技术条件

GB/T 38278.1—2026 全息防伪产品技术条件 第1部分:全息防伪产品通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

防伪膜 anti-counterfeiting film

在制作工艺过程中形成防伪功能或与其他防伪技术结合后具备防伪功能,能通过目测或专用设备进行真伪鉴别,具备一定防复制与防转移能力的膜类产品。

3.2

全息防伪膜 holographic(containing micro-nano optical structures) anti-counterfeiting film

以塑料薄膜为基材,其上有全息图案的防伪膜(3.1)。

3.3

粒子径迹防伪膜 particle track anti-counterfeiting film

以带电粒子辐照经化学蚀刻后,在绝缘薄膜内形成微孔,由这些微孔组成防伪图案的防伪膜(3.1)。