

GB

中国

国家

标准

汇编

572

GB 29601~29618

(2013年制定)

中国国家标准汇编

572

GB 29601~29618

(2013 年制定)

中国标准出版社 编

中国标准出版社

中国标准出版社

北京

中国国家标准汇编

572

图书在版编目(CIP)数据

中国国家标准汇编:2013 年制定. 572:
GB 29601~29618/中国标准出版社编. —北京:
中国标准出版社, 2014. 9
ISBN 978-7-5066-7653-3

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-
汇编-中国-2013 IV. ①T-652. 1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 187387 号

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 53.75 字数 1 661 千字
2014 年 9 月第一版 2014 年 9 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

出版说明

1.《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自1983年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2.《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐由我社出版的上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3.由于读者需求的变化,自1996年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4.2013年我国制修订国家标准共1979项。本分册为“2013年制定”卷第572分册,收入国家标准GB 29601~29618的最新版本。

中国标准出版社

2014年8月



中华人民共和国国家标准

GB/T 29601—2013	不锈钢器皿	1
GB/T 29602—2013	固体饮料	25
GB/T 29603—2013	镀锡或镀铬薄钢板全开式易开盖	35
GB/T 29604—2013	感官分析 建立感官特性参比样的一般导则	53
GB/T 29605—2013	感官分析 食品感官质量控制导则	59
GB/T 29606—2013	不锈钢真空杯	79
GB/T 29607—2013	橡胶制品 镉含量的测定 原子吸收光谱法	99
GB/T 29608—2013	橡胶制品 邻苯二甲酸酯类的测定	107
GB/T 29609—2013	橡胶 苯酚和双酚 A 的测定	117
GB/T 29610—2013	橡胶制品 多溴联苯和多溴二苯醚的测定 气相色谱-质谱法	123
GB/T 29611—2013	生橡胶 玻璃化转变温度的测定 差示扫描量热法(DSC)	131
GB/T 29612—2013	炭黑中镉、铅、汞含量的测定	139
GB/T 29613.1—2013	橡胶 裂解气相色谱分析法 第1部分:聚合物(单一及并用)的鉴定	147
GB/T 29614—2013	硫化橡胶中多环芳烃含量的测定	179
GB/T 29615—2013	汽车液压制动系统用橡胶护罩	202
GB/T 29616—2013	热塑性弹性体 多环芳烃的测定 气相色谱-质谱法	213
GB/T 29617—2013	数字密度计测试液体密度、相对密度和 API 比重的试验方法	225
GB/T 29618.1—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第1部分:概述和导则	235
GB/T 29618.2—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第2部分:概念和详细描述	268
GB/T 29618.41—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第41部分:对象模型 行规集成 通用对象模型	414
GB/T 29618.302—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第302部分:通信行规集成 通用工业协议	758
GB/T 29618.309—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第309部分:通信行规集成 可寻址远程传感器高速通道	785
GB/T 29618.315—2013	现场设备工具(FDT)接口规范 第315部分:通信行规集成 MODBUS 现场总线规范	808

2013-07-19 发布

2014-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

GB/T 29601—2013

。出製會合輝業工彈國中由部科本

本公司生产的产品，均符合国家标准，并经国家质量监督检验检疫总局备案。本公司生产的产品，均符合国家标准，并经国家质量监督检验检疫总局备案。本公司生产的产品，均符合国家标准，并经国家质量监督检验检疫总局备案。

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 191 包装储运图示标志
GB/T 223.1 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-吸收法
GB/T 223.11 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-红外吸收法
GB/T 223.18 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.19 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.21 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.25 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.28 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.37 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.39 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.41 钢铁及合金 碳含量的测定 燃烧-氧化-红外吸收法
GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
GB/T 223.86 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 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 周期检验计数抽样检验及表(适用于对过程稳定的检验)
GB/T 3198 变形铝及铝合金化学成分
GB 4807 食品容器、包装材料用聚(乙烯)醇卫生标准
GB/T 5480.81 不锈钢厨具容器卫生标准的分析方法
GB/T 5388 运输包装收发货标志
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 13144 瓦楞纸板
GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品
GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
QB/T 1832 轻工产品金属镀层耐蚀试验结果的评定

2013-07-19 发布

2014-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布



中华人民共和国国家标准 前言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会(SAC/TC 410)归口。

本标准负责起草单位:广东顺发五金制品有限公司。

本标准参加起草单位:国家日用金属制品质量监督检验中心(沈阳)、浙江苏泊尔股份有限公司、浙江爱仕达电器股份有限公司、广东创生不锈钢制品有限公司、浙江华亚杯业有限公司、珠海双喜电器有限公司。

本标准主要起草人:谢俊雄、刘纲、毕智涛、蔡长寿、陈荣昌、陈合林、杨延生、程建华、牛贵升、张雪凌。



不 锈 钢 器 皿

1 范围

本标准规定了不锈钢器皿(以下简称器皿)的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书及包装、运输和贮存。

本标准适用于以不锈钢板或不锈钢复合板加工成型的与食品接触的不锈钢器皿。

本标准不适用于不锈钢压力锅、不锈钢水壶、不锈钢真空杯以及其他真空保温容器。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法

GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法

GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量

GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量

GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法

GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量

GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钼量

GB/T 223.37 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-靛酚蓝光度法测定氮量

GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法

GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量

GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 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 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 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB 4803 食品容器、包装材料用聚氯乙烯树脂卫生标准

GB/T 5009.81 不锈钢食具容器卫生标准的分析方法

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6544 瓦楞纸板

GB 9684 食品安全国家标准 不锈钢制品

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

不锈钢器皿 **stainless steel ware**

以不锈钢板或不锈钢复合板加工成型的,用于与食品接触的器皿。包括锅类、杯类、盘类、盆类、盒类、桶类等。

3.2

主体 **body**

器皿中接触食品的不锈钢部分。

3.3

内径 **inside diameter**

器皿主体口部内沿径向长度(参见附录 A)。

3.4

外径 **outside diameter**

器皿主体外沿的最大径向长度(参见附录 A)。

3.5

容积 **volume**

器皿容水的最大体积。

3.6

额定容积 **nominal volume**

产品设计的容积。

3.7

复合底 **layer bonding bottom**

在器皿底部复合一层或多层金属板。

4 产品分类

4.1 品种

器皿按使用功能分为:锅类、杯类、盘类、盆类、盒类、桶类等(参见附录 A)。

4.2 规格

4.2.1 锅类的规格以内径和容积表示;杯类、盒类、桶类的规格以内径或容积表示;盘类、盆类的规格以外径表示;方型及异型的规格采用横向及纵向最大尺寸表示。

4.2.2 规格以内径或外径表示时,单位为厘米(cm)取整数,并优先采用偶数系列。

4.2.3 规格以容积表示时,单位为升(L),数值取至小数点后一位数,容积小于 1L 的可用毫升(mL)为单位。

5 要求

5.1 通用要求

5.1.1 卫生要求

5.1.1.1 器皿的原料要求、感官要求、理化指标、添加剂应符合 GB 9684 的相关规定。

5.1.1.2 与食品接触部分的其他材料应符合相应国家标准的规定。

5.1.2 外观与杯身配合

- 5.1.2.1 产品标志应端正,字迹清晰、完整,并符合 8.1.1 的要求。
- 5.1.2.2 手可接触的部位应光滑、无毛刺、不伤手。
- 5.1.2.3 在正常情况下,所有与食品接触的表面应易清洗。

5.1.3 容积

器皿实际容积应不小于额定容积的 95%,按 6.2.3 试验应符合要求。

5.1.4 耐腐蚀性

器皿与食品接触的不锈钢材料按 6.2.4 试验后,耐腐蚀等级应不低于 8 级。

5.1.5 渗水

按 6.2.5 试验后,器皿不应有渗水现象。

5.1.6 底部

按 6.2.6 试验后,器皿底部不应外凸。

5.2 锅类

5.2.1 锅盖与锅身配合

- 5.2.1.1 锅盖与锅身配合应吻合,开合灵活,按 6.2.7 a) 试验后,盖的径向移动距离应不大于 3 mm。
- 5.2.1.2 按 6.2.7 b) 试验后,锅身应稳定,盖子不应翻跌。

5.2.2 锅身

按附录 B 试验后,锅口不应产生永久性变形。

5.2.3 手柄

5.2.3.1 手柄位置

手柄应安装在锅身装满水时的重心平面以上。浅型锅的手柄中心下沿位置到锅身底部的距离应不小于 30 mm。如果是双短柄锅具,应从使用时抓取部位的最低点测量(见图 1)。

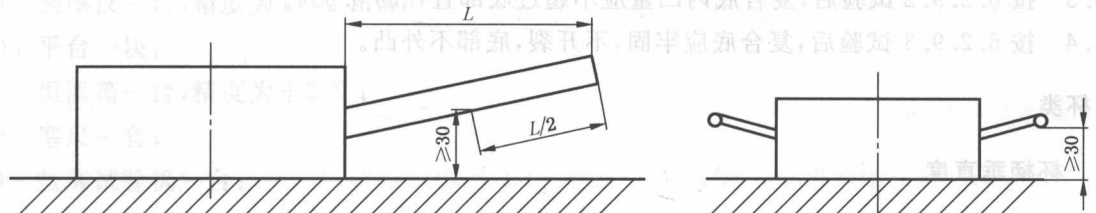


图 1 手柄位置示意图

5.2.3.2 手柄结构

按 6.2.8.1 试验,手柄结构应保证操作者使用时,手不应碰到手柄上的紧固螺钉。

5.2.3.3 手柄疲劳强度

手柄连接应牢固,按 6.2.8.2 试验后,安装部位应不松动,无永久性变形,手柄无裂纹等异常现象。

5.2.3.4 手柄(含盖耳)温升

按 6.2.8.3 试验时,下列材料其最高温度不得超过:

- a) 金属 55 ℃
- b) 塑料 70 ℃
- c) 木材 89 ℃
- d) 陶瓷、玻璃、石材 66 ℃

5.2.3.5 手柄牢固性

按 6.2.8.4 试验,手柄及手柄紧固件应不松动、不变形,手柄无裂纹,连接处无渗水。

5.2.3.6 手柄耐热性

按 6.2.8.5 试验,手柄主体配件不应有裂缝、起泡。

注:装饰性的部分不在本要求范围之内,例如热塑性镶嵌件或包边。

5.2.3.7 手柄抗扭强度

按 6.2.8.6 试验,手柄的扭曲变形角度不应超过 10°,手柄紧固件应无松动。

5.2.3.8 手柄阻燃性

按 6.2.8.7 试验,手柄不应软化或有熔物滴落。如燃烧,移去火源后,燃烧应在 15 s 内自动熄灭,一经熄灭,手柄材料不应自燃。

5.2.4 复合底

5.2.4.1 单层复底金属应采用 GB/T 3190 中的工业纯铝板材或其他导热性良好的金属板材。复合层(不含锅身材料)厚度按 6.2.9.1 试验后,应不小于 1.2 mm。

5.2.4.2 多层复底金属板材的里层应采用与单复合底相同的材料,外层应采用有防护的金属板。复合层(不含锅身材料)厚度按 6.2.9.1 试验后,应不小于 2 mm。

5.2.4.3 按 6.2.9.2 试验后,复合底内凹量应不超过底部直径的 0.6%。

5.2.4.4 按 6.2.9.3 试验后,复合底应牢固,不开裂,底部不外凸。

5.3 杯类

5.3.1 杯柄垂直度

按 6.2.10.1 试验后,杯柄的垂直度偏差应不大于 2 mm。

5.3.2 杯柄牢固度

按 6.2.10.2 试验后,杯柄应无脱焊、脱焊痕迹或渗水、分离等缺陷。

5.3.3 杯盖与杯身配合

杯盖与杯身配合应吻合,按 6.2.10.3 试验,开合灵活。

5.4 盘类与杯身配合试验

盘底平面内凹量按 6.2.11 试验后,应不大于长轴长度的 1%。

5.5 盆类

5.5.1 盆口圆度

按 6.2.12.1 试验后,盆口圆度不大于外径的 1.5%。

5.5.2 盆口永久性变形

按 6.2.12.2 试验后,盆内口部不应产生永久性变形。

5.6 盒类

5.6.1 盒与盒盖配合

盒与盒盖配合应灵活,按 6.2.13.1 试验后,最大间隙应不大于 2 mm,盖边口高度应不小于 5 mm。

5.6.2 盒底平面内凹量

按 6.2.13.2 试验后,测量其值应不大于长轴长度的 1%。

5.6.3 盒扣柄

按 6.2.13.3 测试后,扣柄连接部位不应有脱焊、脱焊痕迹或渗水、分离等缺陷。

5.7 桶提环牢固度

按 6.2.14 试验后,提环连接部位不应脱落、变形,桶口部位不应产生永久性变形。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验设备包括:

- 测厚仪一台,精度为 0.02 mm;
- 平台一块;
- 恒温箱一台,精度为 $\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- 塞尺一套;
- 盐雾试验机一台;
- 手柄疲劳强度试验机一台;
- 手柄阻燃性试验装置一台;
- 功率 2 kW 电炉具一台;
- 手柄抗扭强度试验机一台;

- j) 厚度为 5 mm、邵氏 A 硬度为 50 ± 10 的橡胶板一块；
- k) 热电偶温度计，精度为 $0.1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ；
- l) 衡器一台，精度等级为Ⅲ级，最小感量为 5 g；
- m) 天平一只，精度为 0.2 g；
- n) 游标卡尺、直尺、砝码、钳工工具、秒表、专用工具若干。

注：试验用仪器设备不拘型号，能达到试验要求即可。

6.1.2 试验在常温下进行。

6.2 试验项目

6.2.1 卫生要求

器皿主体材料的不锈钢化学成分按 GB/T 223 中相关部分或其他国家标准、行业标准规定方法进行试验。仲裁时采用 GB/T 223. 5、GB/T 223. 11、GB/T 223. 18、GB/T 223. 19、GB/T 223. 23、GB/T 223. 25、GB/T 223. 28、GB/T 223. 37、GB/T 223. 59、GB/T 223. 63、GB/T 223. 85、GB/T 223. 86 的方法。

6.2.1.1 器皿感官要求采用手感、目测进行检验。

6.2.1.2 器皿主体理化指标按 GB/T 5009. 81 规定的方法进行检验。

6.2.1.3 添加剂按相应国家标准进行检验。

6.2.1.4 与食品接触部分的其他材料按相应国家标准规定的方法进行检验。

6.2.2 外观

器皿外观应在正常光线下，采用手感、目测或通用量具进行检验。

6.2.3 容积测定

步骤如下：

- a) 把空的器皿放在衡器上称质量为 G_1 。
- b) 将器皿平放，向内注满水，称其带水质量为 G_2 。
- c) 容积按式(1)计算：

$$V = \frac{(G_2 - G_1)}{\rho} \dots\dots\dots(1)$$

式中：

- V——容积，单位为升(L)；
- G_1 ——器皿质量，单位为千克(kg)；
- G_2 ——器皿带水质量，单位为千克(kg)；
- ρ ——水的密度，取 1 kg/L 。

6.2.4 耐腐蚀性试验

器皿与食品接触的不锈钢材料按 GB/T 10125 的中性盐雾试验(NSS)法，连续喷雾 6 h。试验后，按 QB/T 3832 评价。

6.2.5 渗水试验

在室温下，将器皿放在水平台面上，装满常温水，放置 30 min，观察器皿。

6.2.6 底部试验

在室温下,将器皿放到平台上,目测和手感器皿与平台接触情况。

6.2.7 锅盖与锅身配合试验

步骤如下:

- a) 圆形锅具加盖后,旋转锅盖并左右移动锅盖,锅盖不卡阻,并用钢直尺测量锅口平面,盖的径向移动距离。
- b) 锅具加盖放置在 5°的斜面上,观察锅盖是否滑离锅口或翻跌。

6.2.8 手柄试验

6.2.8.1 手柄结构试验

手柄结构试验按图 2 的方法进行,测试探头在任何方位接近手柄上的紧固螺钉时,指示灯不亮。

单位为毫米

- 说明:
- 1——手柄;
 - 2——紧固螺钉;
 - 3——测试探头。

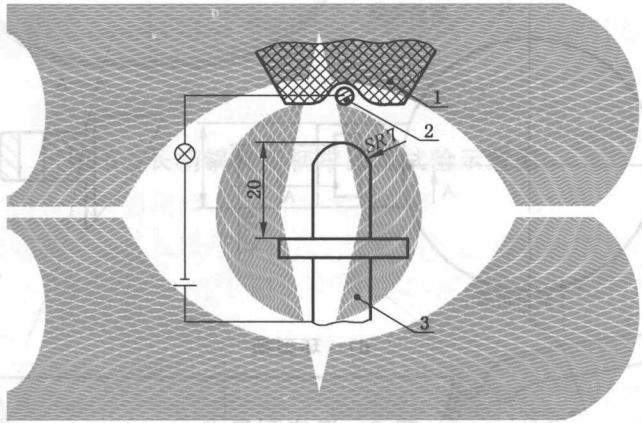


图 2 手柄结构测试示意图

6.2.8.2 手柄疲劳强度试验

按附录 B 试验。

6.2.8.3 手柄(含盖耳)温升试验

步骤如下:

- a) 在锅内加入 2/3 容积的水;
- b) 将测温仪的探头安装在手柄下侧中央处或盖耳上端中央处;
- c) 将加盖锅放在功率 2 kW、直径略小于锅底的电炉具上加热;
- d) 当锅内水温度达到沸点温度,把火调小,保持微沸状态;
- e) 30 min 后,记录图 3 中指定点的温度值(见图 3)。

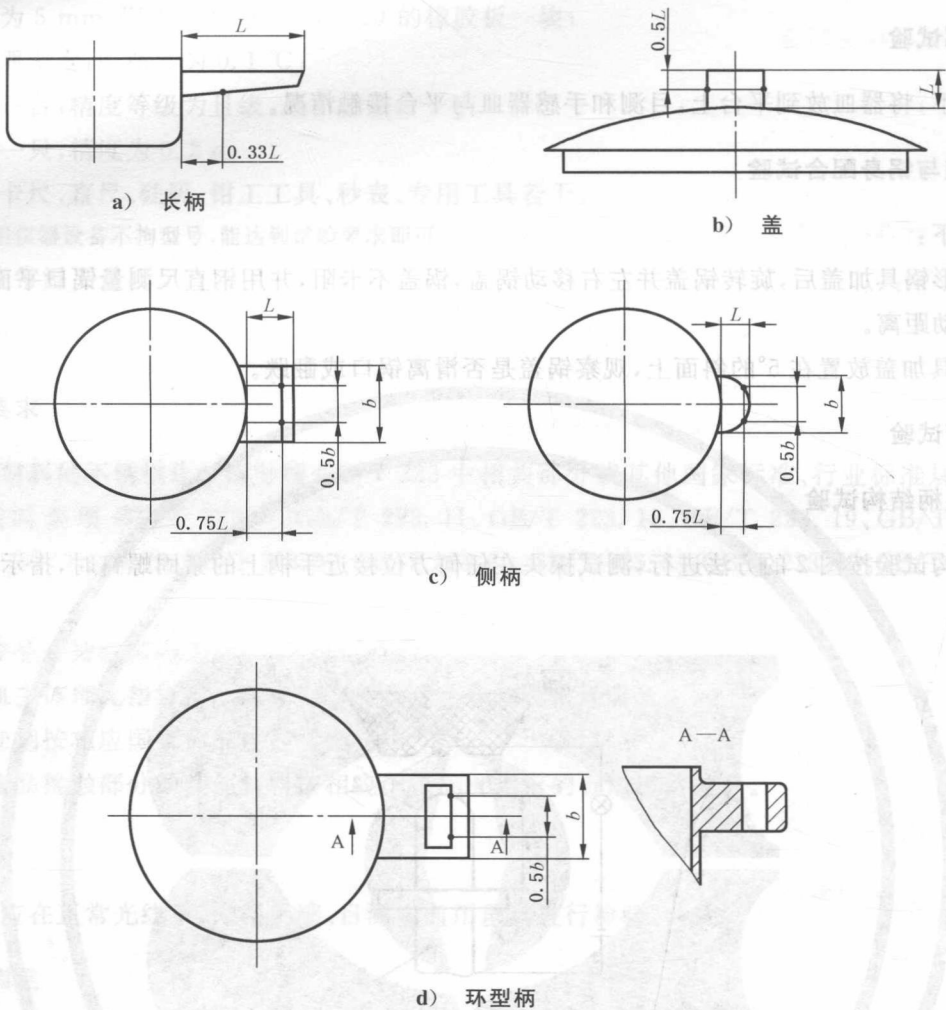


图 3 温度测量点

6.2.8.4 手柄牢固性试验

步骤如下：

- a) 手柄牢固性试验用挂重法，并按表 1 要求进行。

表 1 手柄载荷强度试验

名 称	载荷位置	载荷方向	载荷力/N	载荷时间/min
双侧柄锅具	按图 4	与中心轴平行向上	$W=1/2W_1+3/2W_2$	1
长柄锅具	按图 5	与中心轴平行向下	$W=W_1+3W_2$	1
长柄+侧柄锅具	按图 6	与中心轴平行向下	侧柄及长柄各按以上载荷要求	1

注：W—载荷力； W_1 —试件自重； W_2 —试件最大容水重力。

- b) 卸载后，锅内注入常温水至锅口，放置 3 min，观察其连接处有无渗水情况。

6.2.11 盘底平面内凹陷试验

将锅口向下，置于平板上，将直尺平行于长轴并横中竖起，用硬度计测量其最大凹陷量。

6.2.12 盆类试验

6.2.12.1 盆口圆度试验

用游标卡尺或卷尺测量口径的最大值与最小值，取其差值。

6.2.12.2 盆口永久性变形试验

步骤如下：将盆平放，沿四边划断，上划圆的1/2，沿直划圆外各点量断，量断后将盆口平放。

a) 取等同于盆口清水容积质量的砝码置于盆内；

b) 保持1 min，取下，连续重复5次；

c) 取下盆，取出砝码，用目视观察盆口有无明显变形。

6.2.13 盒类试验

将盒口向下，置于平板上，将直尺平行于长轴并横中竖起，用硬度计测量其最大凹陷量。

6.2.13.1 盒与盆类配合试验

将等同于盆口清水容积质量的砝码放置于盆内，将盆后提起，盆身能自动脱落，将盆取出，盆后提起，盆身不能自动脱落。

6.2.13.2 盆类耐热性试验

将盆放入250℃±5℃的恒温箱内，恒温1 h，取出，放在一个干燥的平面上，让它冷却到室温；目视距离为250 mm，观察手柄是否损坏。

6.2.13.3 盒扣类试验

将盒扣置于盆口，将盆口向下，置于平板上，将直尺平行于长轴并横中竖起，用硬度计测量其最大凹陷量。

6.2.14 手柄牢固性试验

步骤如下：将锅口向下，置于平板上，将直尺平行于长轴并横中竖起，用硬度计测量其最大凹陷量。

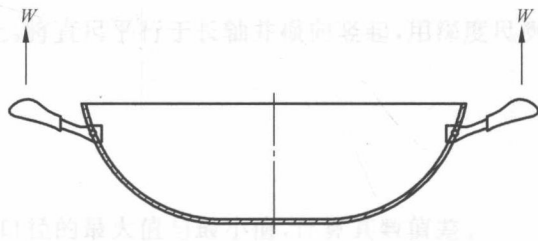


图4 双侧柄锅具手柄牢固性试验示意图

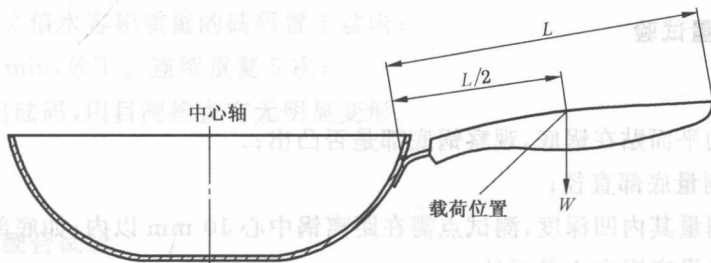


图5 长柄锅具手柄牢固性试验示意图

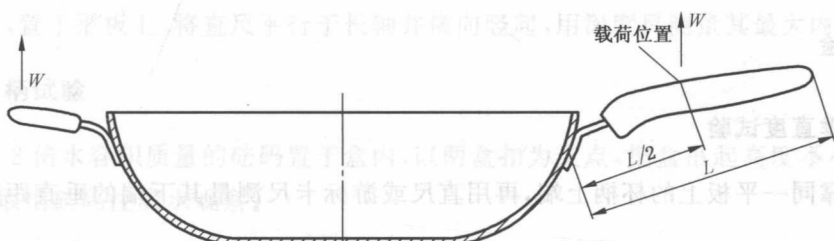


图6 长柄+侧柄锅具牢固性试验示意图

6.2.8.5 手柄耐热性试验

步骤如下：

- a) 将恒温箱加热到 150℃；
- b) 将锅放入恒温箱内；
- c) 让恒温箱回到起始温度；
- d) 用计时器计时，让恒温箱在 150℃±5℃ 温度下，恒温 1 h；
- e) 取出锅，放在一个干燥的平面上，让它冷却到室温；
- f) 目视距离为 250 mm，观察手柄是否损坏。

6.2.8.6 手柄抗扭强度试验

按附录 C 试验。

6.2.8.7 手柄阻燃性试验

按附录 D 试验。

6.2.9 复合底试验

6.2.9.1 复合底厚度试验

用测厚仪进行测量,测量点在外底部直径 1/2 的圆周上,测均布四点,取平均值。

6.2.9.2 复合底内凹量试验

步骤如下:

- a) 用游标卡尺的平面贴在锅底,观察锅底部是否凸出;
- b) 用游标卡尺测量底部直径;
- c) 用游标卡尺测量其内凹深度,测试点需在距离锅中心 10 mm 以内;如底部有压印凹凸标记,测量点为标记边沿离锅中心最近处。

6.2.9.3 复合底牢固度试验

将锅放入温度在 260℃±10℃ 的恒温箱内恒温 5 min,取锅浸入室温的水中冷却,目视复合底部有无开裂现象,重复 25 次,冷却至室温,放到平台上,目测和手感锅与平台接触情况。

6.2.10 杯类试验

6.2.10.1 杯柄垂直度试验

将一角尺紧靠同一平板上的杯柄上端,再用直尺或游标卡尺测量其下端的垂直距离。杯柄垂直度按式(2)计算:

$$f = H - \frac{(B - b)}{2} \dots\dots\dots(2)$$

式中:

- f——垂直度偏差,单位为毫米(mm);
- H——杯柄下端与角尺的垂直距离,单位为毫米(mm);
- B——杯柄上端宽度,单位为毫米(mm);
- b——杯柄下端宽度,单位为毫米(mm)。

6.2.10.2 杯柄牢固度试验

步骤如下:

- a) 将等同于杯 2 倍水容积质量的砝码置于杯内,用杯柄平举起不小于 0.8 m,静止支承 10 min;
- b) 取出砝码,往杯中注满水,静置 10 min 后观察。

6.2.10.3 杯盖与杯身配合试验

将杯盖与杯身配合后,开合杯盖,杯盖不卡阻。