ICS 97.180
CCS Y 73

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T ××××-××××

真空焖烧容器

Vacuum thermal container

（报批稿）

202×-××-××发布 202×-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件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。

本文件负责起草单位：中国日用五金技术开发中心。

本文件参加起草单位：浙江苏泊尔股份有限公司、浙江哈尔斯真空器皿股份有限公司、爱仕达股份有限公司、浙江炊大王炊具有限公司、浙江飞剑工贸有限公司、希诺股份有限公司、浙江嘉特保温科技股份有限公司、上海思乐得不锈钢制品有限公司、浙江华亚杯业有限公司、浙江安胜科技股份有限公司、浙江南龙工贸有限公司、浙江保康电器有限公司、浙江雄泰家居用品股份有限公司、浙江程鹏工贸有限公司。

本文件主要起草人：傅鸿博、陈军、翁文武、陈合林、王鹏、王志杰、吴愈君、薛瑞刚、邱靖涛、王学胜、程建华、徐伟光、王建飞、应警辉、应泽民、沈程鹏。

本文件为首次发布。

工业和信息化部标准报批公示

真空焖烧容器

1 范围

本文件规定了真空焖烧容器（以下简称“产品”）的材料、容积偏差、保温效能、焖煮性能等要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输、贮存的内容，同时给出了便于技术规定的分类和规格。

本文件适用于主体采用金属材料制成，内锅可取出加热用于焖煮食物的真空保温容器的生产、检验和销售。

2 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 191 包装储运图示标志
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 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
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 17762 耐热玻璃器具的安全要求
GB/T 32147-2015 家用电磁炉适用锅
GB/T 40355-2021 不锈钢真空保温容器
QB/T 2579 普通陶瓷烹调器
QB/T 2580 精细陶瓷烹调器

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

主体 body

产品的真空构造部分。

注：由内胆和外壳组成。

3.2

内胆 inner

产品主体（3.1）中的内层部分。

3.3

外壳 exterior

产品主体（3.1）中用于连接内胆（3.2）的外层部分。

3.4

内锅　inner pot

独立于主体（3.1），可用于加热食物的容器。

3.5

容积　capacity

装满水后，水的实际装载体积。

注：单位为升或毫升。

3.6

公称容积　nominal capacity

V_0

产品或包装上所明示的主体（3.1）及内锅（3.4）的容积（3.5）。

4　分类及规格

4.1　分类

4.1.1　产品按结构分为：焖烧杯类、焖烧锅类等。产品结构型式及部位名称见附录 A。

4.1.2　产品按内锅材质分为：金属类、玻璃类、陶瓷类等。

4.1.3　产品按主体密封形式分为：密封类和非密封类。

4.2　规格

产品规格以公称容积表示，单位为升（L）或毫升（mL）。

5　要求

5.1　材料

产品使用的不锈钢材料应符合 GB/T 40355-2021 中 5.2 相关要求。

5.2　容积偏差

产品主体及内锅的容积偏差不应超过±5%。

5.3　保温效能

按 6.4 试验后，产品的 6h 保温效能应符合表 1 要求。

表 1　保温效能

主体公称容积 V / L	保温效能
V<0.6	≥58℃
0.6≤V<1.2	≥66℃
1.2≤V<2.0	≥71℃
2.0≤V<4.0	≥73℃
V≥4	≥75℃

5.4　焖煮性能

按 6.5 试验后，产品的 30min 焖煮温度不应小于 90℃。

5.5　稳定性

按6.6试验,产品不应倾倒。

5.6　耐冲击性

主体公称容积不大于 1.0L 的密封类产品按 6.7 试验后，应无裂纹和破损现象，同时保温效能还应符合 5.3 的规定。

5.7　异味

按6.8试验后，密封用部件和热水应无明显异味。

5.8　橡胶制件耐热水性

按6.9试验后，橡胶制件不应发黏，外观应无明显变化。

5.9　手柄和提环牢固性

按6.10试验后，主体及内锅提环应无损坏，无脱落，手柄及其组件无松动、变形、裂纹、渗水现象。

5.10　涂层附着力

按6.11试验后，涂层应保留92个以上的棋盘格数。

5.11　表面印刷文字和图案的附着力

按6.12试验后，表面印刷文字和图案应无脱落。

5.12　密封用盖（塞）的旋合强度

焖烧杯类产品按6.13试验后，产品盖（塞）不应滑牙。

注：采用非螺纹旋合结构密封的产品不作旋合强度要求。

5.13　手可接触部位

产品手可接触部位不应有锐边或对使用者造成割手等伤害的缺陷，产品功能要求为锋利或尖锐的部位除外。按 6.14 试验后，测试包裹的外层和中层胶带不应同时被割裂。

5.14　密封性

焖烧杯类产品按 6.15 试验后，应无水渗漏。

5.15　内锅

5.15.1　金属类内锅

5.15.1.1　底部平面性

按 6.16.1.1 试验后，底部内凹量不应超过底部直径的 0.6 %。

5.15.1.2　复合底牢固度

按 6.16.1.2 试验后，复合底应牢固，不应开裂，底部不应外凸。

5.15.1.3　锅盖与锅身配合

锅盖与锅身配合应吻合，开合灵巧，按 6.16.1.3 试验后，锅身应稳定，锅盖不应滑落或翻跌。

5.15.1.4　手柄温升

按 6.16.1.4 试验时，手柄（含锅钮）表面温度应符合表 2 要求。

工业和信息化部标准报批公示

表 2　手柄（含锅钮）表面温度

单位为摄氏度

材　质	表面温度
塑料、橡胶、硅胶	≤70
金属	≤55
木材	≤89
陶瓷、玻璃、石材	≤66

如果温度超过上述数值，生产者应在使用说明书中简要说明需要使用保护措施，以确保产品取放的安全性。

5.15.1.5　手柄阻燃

按6.16.1.5试验，手柄不应软化或有熔融物滴落，若燃烧则移去火源，燃烧应在15 s内自动熄灭，一经熄灭手柄材料不应复燃。

5.15.1.6　手柄结构

手柄结构应保证操作者在正常使用时，手不应碰到手柄上的紧固螺钉。按 6.16.1.6 试验，指标灯不应亮。

5.15.1.7　铆接

铆钉表面涂层不应脱落，铆钉应端正、伏贴。按6.16.1.7试验，铆接处不应渗水。

5.15.2　非金属类内锅

5.15.2.1　陶瓷类内锅

普通陶瓷内锅应符合 QB/T 2579 相关要求。精细陶瓷烹调器内锅应符合 QB/T 2580 相关要求。

5.15.2.2　玻璃类内锅

应符合 GB 17762 相关要求。

5.16　使用性能

产品的活动部件应安装牢固，动作灵活、功能正常。

5.17　外观

产品表面应清洁、无明显划痕。手可接触部位应无毛刺。焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。镀层不应露底、起皮、生锈。印刷文字和图案应清晰完整。

5.18　食品安全

5.18.1　与食品接触的金属部分食品安全应符合 GB 4806.9 的规定。
5.18.2　与食品接触的非金属部分应符合相应食品安全国家标准的规定。

6　试验方法

6.1　试验条件

6.1.1　试验设备及工具

包括：

a)　30mm 厚的硬质木板两块；
b)　防滑平直木板一块；
c)　回流冷凝装置一套；
d)　准确度等级为 0.5 级的测温仪一台；

e） 准确度等级为0.5级的表面温度计一只；
f） 准确度等级为3级，测量范围为0N·m～5N·m的扭力测试仪一台；
g） 准确度等级为Ⅲ级的电子秤一台；
h） 锐利边缘测试仪；
注：试验用仪器设备不拘型号，能达到试验要求即可。

6.1.2 试验环境温度

保温效能、焖煮性能试验应在（20±2）℃下进行。

6.2 材料

按GB/T 40355-2021中6.2相关试验方法进行。

6.3 容积偏差

试验步骤如下：
a） 将空的带盖（塞）产品放在电子秤上，称其质量为 m_1；
b） 将产品内注满常温水，合上原盖（塞），称其质量为 m_2；
c） 按公式（1）计算其实测容积：

$$V=\frac{m_2-m_1}{\rho} \quad (1)$$

式中：
V ——实测容积，单位为升（L）；
m_1——产品质量，单位为千克（kg）；
m_2——产品带水质量，单位为千克（kg）；
ρ ——水的密度，取1kg/L。

d） 再按公式（2）计算容积偏差：

$$\Delta V=\frac{V-V_0}{V_0}\times 100\% \quad (2)$$

式中：
$\triangle V$——容积偏差，%；
V——实测容积，单位为升（L）；
V_0——公称容积，单位为升（L）。

6.4 保温效能

将主体敞口在规定的试验环境温度下，放置30min以上，装满96℃以上的水，在产品主体内水温实测温度达到（95±1）℃时，合上原盖，经过6h±5min后，测定产品主体内水的温度。

6.5 焖煮性能

将主体及内锅敞口在规定的试验环境温度下，放置30min以上，将内锅中注入2/3公称容积的清水，合上内锅盖，在直径略小于锅底的2kW电炉具上加热；锅底直径小于120 mm的产品用相当于2 kW电炉热能的燃气灶代替电炉具，加热时燃气火焰不应烧到锅身侧壁，将温度计置于水面下方1cm的位置，温度计不应靠近锅壁，当加热至98℃±0.2℃时，将内锅5s内放入主体内，扣合原盖，30min后测量锅内水的温度。

6.6 稳定性

将产品内注满水，合上原盖，静置在与水平面夹角为15°的防滑平直木板上，缓慢旋转产品360°，观察是否倾倒。

6.7 耐冲击性

按照附录B进行，再按6.3进行保温效能试验。

6.8 异味

将产品用40℃～60℃的温水清洗干净后，装满90℃以上的热水，合上原盖，放置30min后，检查各部件和热水有无异味。如有争议，以五名检查人员中至少有三人的相同感官判断为准。

6.9 橡胶制件耐热水性

按照附录C进行。

6.10 手柄和提环牢固性

按照附录D进行。

6.11 涂层附着力

用刀刃角为20°～30°、刀片厚度为（0.43±0.03）mm的单刃切割刀具（见图1），对被测涂层表面垂直均匀施力，划深度见底的100个（10×10）1mm²的棋盘格子，并且在上面粘上宽25mm、黏着力（10±1）N/25mm的压敏胶粘带，然后以与表面成直角的方向用力揭下胶带，计算没有被剥离的残留棋盘格子数。

单位为毫米

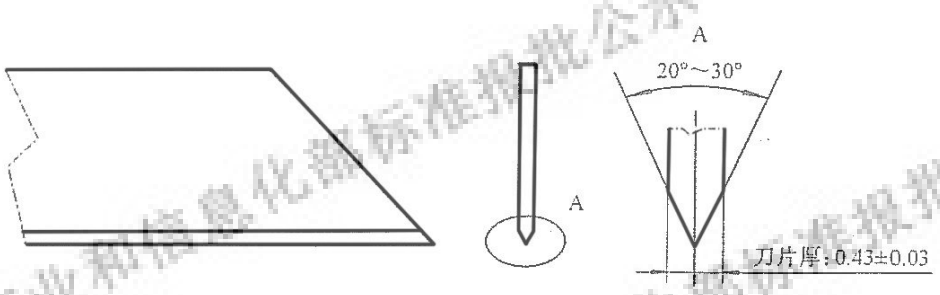


图1 单刃切割刀具示意图

6.12 表面印刷文字和图案的附着力

在表面印刷文字和图案上面，粘上宽25mm、 着力（10±1）N/25mm的压敏胶粘带，然后以与表面成直角的方向用力揭下胶带，检查有无脱落。

6.13 密封用盖（塞）的旋合强度

先用手拧紧盖（塞），再对盖（塞）上施加4 N·m的扭矩，检查螺纹有无滑牙。

6.14 手可接触部位

按附录 E 试验。

6.15 密封性

在焖烧杯类产品内锅内装入 50%公称容积的 90℃±1℃热水，经原盖（塞）密封后，水平横置于试验台上，在 30min 内观察有无渗水现象。

6.16 内锅

6.16.1 金属类内锅

6.16.1.1 底部平面性

试验步骤如下：

a)观察锅底部是否凸出；

b)用直尺测量底部直径；

c)用百分表测量其内凹深度，测试点应在距离锅中心 10mm 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。

6.16.1.2　复合底牢固度

按 GB/T 32147—2015 中 6.2.10 的试验进行。

6.16.1.3　锅盖与锅身配合

圆形内锅加盖后，旋转锅盖并左右移动锅盖，检查锅盖有无卡阻，将内锅放置于与水平面夹角为 5° 防滑平直木板上，观察锅盖状态。

6.16.1.4　手柄温升

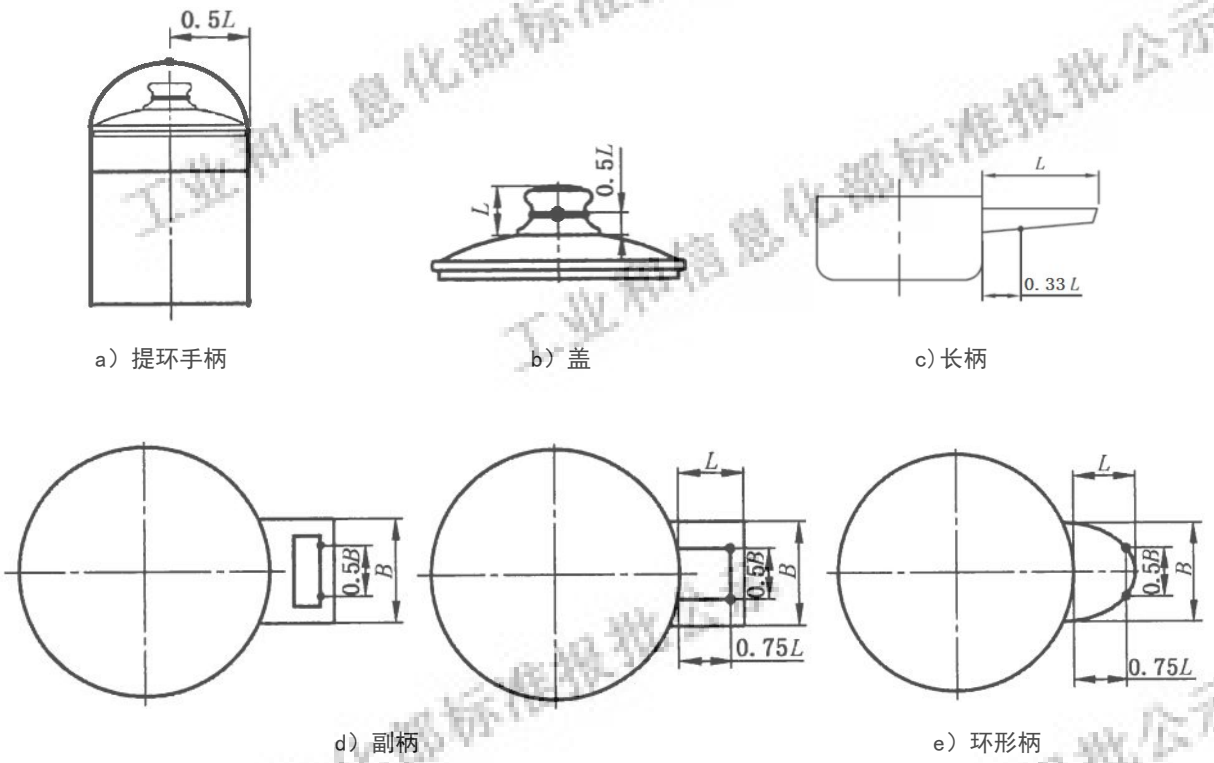
步骤如下：

a）　向内锅加入公称容积 2/3 的水；

b）　将热电偶温度计的探头安装在图 2 所示测量点的位置；

c）　盖上锅盖，调整提环到提拉位置，将内锅放在功率 2 kW、直径略小于锅底的电炉具上加热；锅底直径小于 120 mm 的产品用相当于 2 kW 电炉热能的燃气灶代替电炉具，加热时燃气火焰不超过锅柄座的最低位置；

d）当锅内水温达到沸点，调小火力，保持微沸 30 min；记录 15min~30 min 时间段图 2 中各指定点的最高温度值。



a）提环手柄　　b）盖　　c）长柄

d）副柄　　e）环形柄

标引序号说明：

L：手柄长度；

B：手柄宽度。

图 2　手柄温升试验测量点示意图

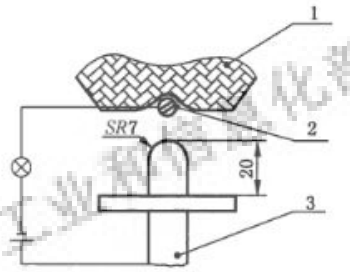
6.16.1.5　手柄阻燃

按附录 F 试验。

6.16.1.6　手柄结构

手柄结构试验按图 3 方法进行，测试探头在任何方位接近手柄上的紧固螺钉时，观察测试仪器指标灯。

单位为毫米



标引序号说明：
1——手柄；
2——紧固螺钉；
3——测试探头。

图 3　手柄结构试验示意图

6.16.1.7　铆接

首先对铆钉进行目测、手感检查，然后向锅内注入常温水至铆接部位以上，放置 30 min，观察其渗水情况。

6.16.2　非金属类内锅

6.16.2.1　陶瓷类内锅

普通陶瓷内锅按 QB/T 2579 相关方法进行试验。精细陶瓷烹调器内锅按 QB/T 2580 相关方法进行试验。

6.16.2.2　玻璃类内锅

按 GB 17762 相关方法进行试验。

6.17　使用性能

手感、目测检查。

6.18　外观

手感、目测检查。

6.19　食品安全

按照相关食品安全国家标准描述的方法进行试验。

7　检验规则

7.1　产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2　出厂检验按 GB/T 2828.1 规定，采用正常检验一次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算。出厂检验的检验项目、不合格分类、检验水平（IL）及接收质量限（AQL）应符合表 3 的规定。

工业和信息化部标准报批公示

表 3　出厂检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	要求	检验水平（IL）	接收质量限（AQL）
1	焖煮性能	A	5.4	S-3	1.0
2	手可接触部位		5.13	S-3	1.0
3	手柄和提环牢固性	B	5.9	S-3	1.0
4	涂层附着力		5.10		
5	表面印刷文字和图案的附着力		5.11		
6	底部平面性		5.15.1.1		
7	锅身与锅盖配合		5.15.1.3		
8	使用性能		5.16	S-1	4.0
9	外观		5.17	S-1	4.0

7.3　型式检验按 GB/T 2829 规定，表 4 中第 1 项至第 3 项采用判别水平 I 的一次抽样方案，其他采用判别水平 II 的二次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算。产品在下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品试制定型鉴定时；
b) 产品转厂生产的试制定型鉴定时；
c) 当结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
d) 正常生产，每年不少于一次时；
e) 产品停产六个月以上重新生产时；
f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
g) 国家监管机构提出进行型式检验要求时。

7.4　型式检验的检验项目、不合格分类、判别水平（DL）、样本量大小、不合格质量水平（RQL）应符合表 4 的规定。

表 4 型式检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	要求	判别水平（DL）	样本量大小（n）	不合格质量水平（RQL）
1	材料	A	5.1	I	n=1	50
2	手可接触部位		5.13			
3	食品安全		5.18			
4	容积偏差	B	5.2	II	n_1=n_2=3	65
5	保温效能		5.3			
6	焖煮性能		5.4			
7	稳定性		5.5			
8	耐冲击性		5.6			
9	异味		5.7			
10	橡胶制件耐热水性		5.8			
11	手柄和提环牢固性		5.9			
12	涂层附着力		5.10			
13	表面印刷文字和图案的附着力		5.11			
14	密封用盖（塞）的旋合强度		5.12			
15	密封性		5.14			
16	内锅		5.15			
17	使用性能		5.16			
18	外观		5.17			
19	标志、标签、使用说明书		8.1、8.2、8.3			

工业和信息化部标准报批公示

8 标志、标签、使用说明书

8.1 标志

8.1.1 产品的明显位置上应有永久性的标志：生产者名称或商标。

8.1.2 产品或最小销售包装上应有如下标志：

a) 商标；
b) 产品名称和规格；
c) 产品内锅的材料类型及牌号；
d) 保温效能、焖煮性能；
e) 密封形式；
f) 执行产品标准号和名称；
g) 生产者名称、地址和联系电话。

8.1.3 包装箱上的贮运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定，并应有如下标志：

a) 商标；
b) 产品名称和规格；
c) 执行产品标准号和名称；
d) 生产者名称、地址、联系电话；
e) 出厂年月；
f) 数量；
g) 净重、毛重、体积（长×宽×高）；
h) 怕雨、向上、易碎物品标志。

8.2 标签

产品标签应有如下内容：

a) 商标；
b) 合格证（字样）及检验员（签名或代号）；
c) 生产日期；
d) 生产者名称、地址。

8.3 使用说明书

使用说明书应包括如下内容：

a) “使用前请仔细阅读使用说明书”字样；
b) 使用说明；
c) 警示用语；
d) 注意事项；
e) 执行产品标准号和名称；
f) 生产者名称、地址、联系电话。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

9.1.1 产品的内外包装应干燥、完整、清洁、无腐蚀性。

9.1.2 包装应符合国家环保法规及相关要求，瓦楞纸板包装盒应符合 GB/T 6544 的规定，瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的规定。

9.2 运输

工业和信息化部标准报批公示

9.2.1　运输时应轻装轻卸，不应抛掷、翻滚和踩踏。
9.2.2　运输途中应防受潮、挤压及雨淋。
9.2.3　运输时不应与腐蚀性物品和有毒物品同时装运。

9.3　贮存

9.3.1　产品应存放在通风、无腐蚀性物品和气体、相对湿度小于 80 %的库房中。
9.3.2　产品应存放离地面距离不少于 300 mm，离墙面距离不小于 500 mm，堆高不超过 2.5 m。

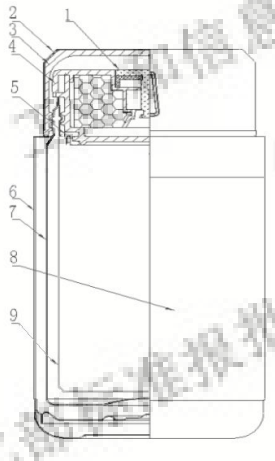
工业和信息化部标准报批公示

附录A

（资料性）

产品结构型式及部位名称

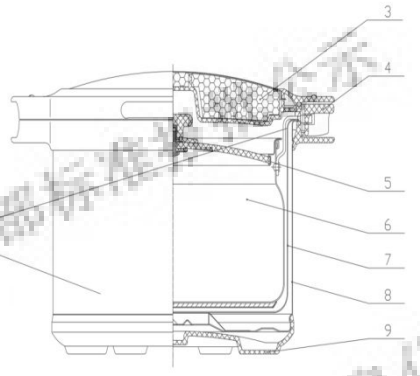
A.1　焖烧杯类产品结构型式及部位名称，见图A.1。



标引序号说明：
1—排气阀；　　6—外壳；
2—外盖；　　7—内胆；
3—内盖；　　8—主体；
4—开关；　　9—内锅。
5—密封圈；

图 A.1　焖烧杯类产品结构型式及部位名称示意图

A.2　焖烧锅类产品结构型式及部位名称，见图A.2。



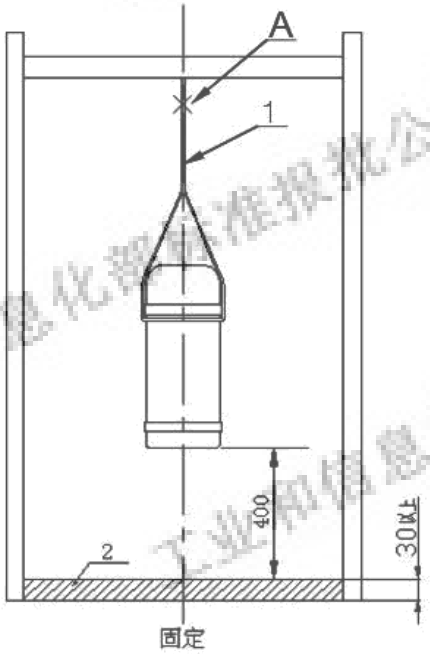
标引序号说明：
1—口径；　　6—内锅；
2—主体；　　7—内胆；
3—盖；　　8—外壳；
4—手柄；　　9—底。
5—内锅盖；

图 A.2　焖烧锅类产品结构型式及部位名称示意图

附录B
（规范性）
产品耐冲击性试验方法

产品装满常温水，用挂绳垂直悬挂在400mm高处，在静止状态下坠落到经水平固定的厚度为30mm以上的硬质木板上，见图B.1。

单位为毫米



标引序号说明：

1—挂绳；

2—木板；

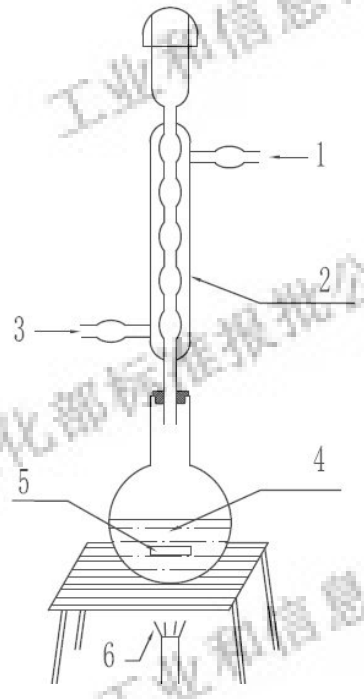
用剪刀从A处剪断挂绳。

图B.1　产品耐冲击试验示意图

工业和信息化部标准报批公示

附录C
（规范性）
橡胶制件耐热水性试验方法

将橡胶制件置于回流冷凝装置的容器中，微沸4h后取出，检查有无发黏。放置2h后，裸眼检查其外观有无明显变形，见图C.1。



标引序号说明：

1—出水口；

2—回流冷凝装置；

3—进水口；

4—蒸馏水；

5—橡胶制件；

6—加热装置。

图 C.1　橡胶制件耐热水性试验示意图

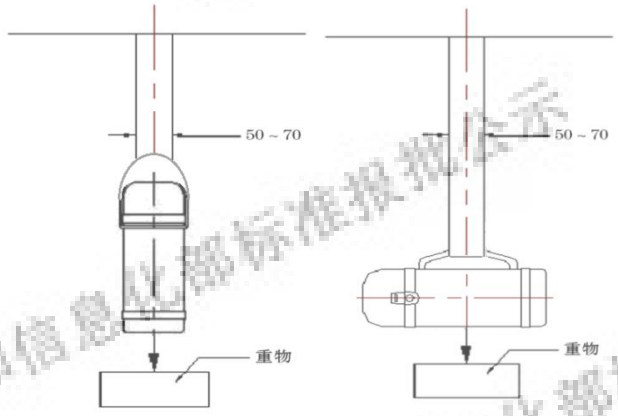
工业和信息化部标准报批公示

附录D
（规范性）
手柄和提环牢固性试验

D.1 提环牢固性试验

提环类产品通过提环将产品悬挂，主体公称容积不大于2L的产品将相当于产品装满水（包括所有附件）6倍质量的重物，主体公称容积大于2L将相当于产品装满水（包括所有附件）1.5倍质量的重物，重物采用φ3mm 06Cr19Ni10不锈钢钢珠沙袋（不足1颗钢珠质量时按1颗计算），按图D.1所示轻挂在产品上，保持5min，检查手柄或提环。

单位为毫米



图D.1　提环牢固性试验示意图

D.2　手柄牢固性试验

对产品主体和内锅分别采用挂重法试验，按图 D.2 所示，将手柄长度的 1/2 固定在夹具上，将相当于满水（包括所有附件）1.5 倍的φ3mm 不锈钢钢珠均匀放置于锅内(不足 1 颗重量时按 1 颗计算)，10min 后卸去手柄载荷，目视检查手柄及其组件情况，向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。

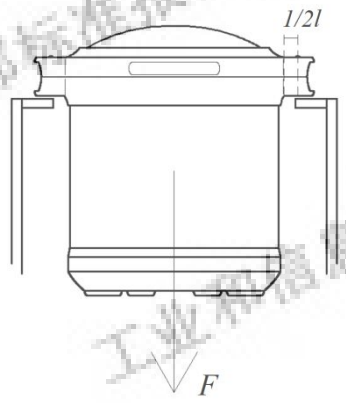


图 D.2　焖烧锅类手柄牢固性试验示意图

工业和信息化部标准报批公示

附录E
（规范性）

手可接触部位试验

E.1 原理

自粘式胶带粘附在圆柱形测试头上，模拟人体手指皮肤在试件边缘接触施加一定力度并移动的接触情况。

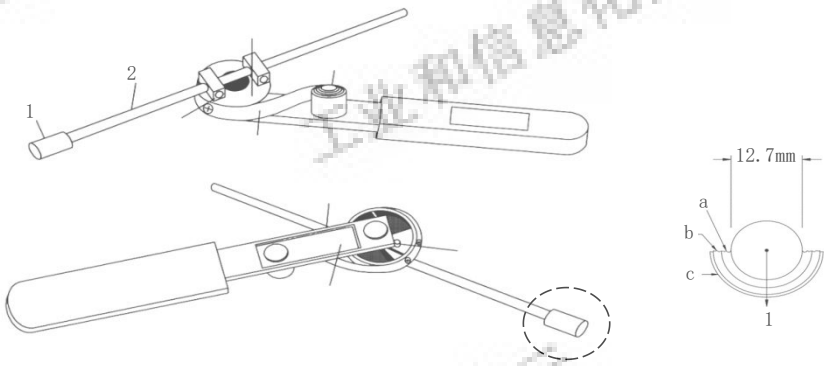
E.2 仪器

锐利边缘测试仪主要由一个手柄和旋转臂组成，固定在手柄上的恒定张力弹簧用于向旋转臂施加稳定的力。旋转臂的末端是一个钢制的圆柱头（简称测试头），测试头外直径为12.7 mm，长度为19 mm，测试头应使用三层胶带包覆，其中最外两层作为感测胶带，最内层作为指示胶带（如图E.1所示）。另外，也可将胶带粘贴到直径不超过15.9 mm的可拆卸的测试头套上，该测试头套可以套在测试头上。

——指示胶带(内层)，宽 19.1 mm，单面胶粘带，乙烯基泡沫胶带，黑色，符合表 E.1 规定的胶带性能。

——2 号感测胶带(中间层)，宽 19.1 mm，双面胶粘带，乙烯基泡沫胶带，白色，符合表 E.1 规定的胶带性能。

——1 号感测胶带(外层)，宽 19.1 mm，单面胶粘带，四氟乙烯胶带，天然色，符合表 E.1 规定的胶带性能。



标引序号说明：
1——测试头，钢质，直径为12.7 mm，长度为19 mm；
2——旋转臂，钢质，直径6.4 mm，可调节；
3——可调节螺丝；
4——主鼓，可在螺柱、套筒轴承上自由旋转；
5——S型环，宽度为12.7 mm，长度为165 mm；
6——储存鼓，可在螺柱、套筒轴承上自由旋转；
7——可调节扳手；
8——把手组件；
9——制动杆。
注：测试头应使用三层胶带包裹。
[a] 内层：指示胶带；
[b] 中间层：2 号感测胶带。
[c] 外层：1 号感测胶带。

图 E.1 锐利边缘测试仪内部结构示意图

表 E.1 胶带的尺寸和要求

名称	内层（指示胶带）	中间层（2号感测胶带）	外层（1号感测胶带）
厚度	1.14 mm - 2.03 mm	0.64 mm - 1.02 mm	带粘合背胶总厚：0.114 mm 背胶：0.064 mm-0.089 mm
密度	400 kg/m^3 - 430 kg/m^3	224 kg/m^3 - 321 kg/m^3	—
张力	758 kN/m^2	379 kN/m^2	110 kN/m^2
伸长率	370 %	—	275 %
绝缘强度	7870 V/m - 9840V/m	—	9500 V
耐温性（连续）	80 ℃	65 ℃	180 ℃
压缩偏移，25%	90 kN/m^2	—	—
抗压模量，25%	—	59 kN/m^2	—
压缩永久性变形原始高度损失百分比	3 %	3.9 %	—

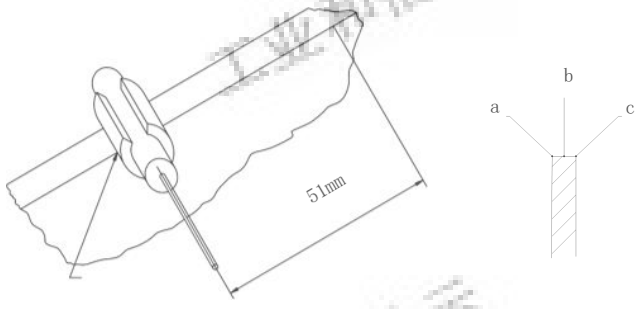
E.3 试验方法

步骤如下：

a） 采用手感与目测进行检验；

b） 用锐利边缘测试仪包覆胶带的测试头，在待测边缘上施行一个 6.7 N±0.1 N 的试验力，沿着边缘移动 51 mm 的距离（如图 E.2 所示），保持同样的压力返回原始位置，整个过程在 2 s - 5 s 内完成。观察测试头套的最外两层是否破裂；

注：测试边缘的最大长度如小于51 mm，测试头应在待测边缘的最大长度上来回测试2次。



标引序号说明：

a、b、c——测试头在待测边缘上应放置的测试位置。

图 E.2 手可接触部位试验示意图

工业和信息化部标准报批公示

附录F
（规范性）
手柄阻燃性试验

F.1 试验设备

酒精灯。

F.2 试验方法

步骤如下：

a)将待测内锅安装在刚性底座上。

b)固定酒精灯位置，点燃火源后调节火焰高度，并保持火焰不会减弱或摇摆，使火焰外焰刚好与手柄的可燃部分接触，如图 F.1 所示。

c)手柄置于火焰上加热 30 s，移去火源，若燃烧，让手柄燃烧到火苗自动熄灭或燃烧持续 15 s 为止（两种情形中任何一种先达到即可），观察在此期间手柄是否融化或有燃烧物脱落。

d) 记下火焰移去后手柄的燃烧时间。

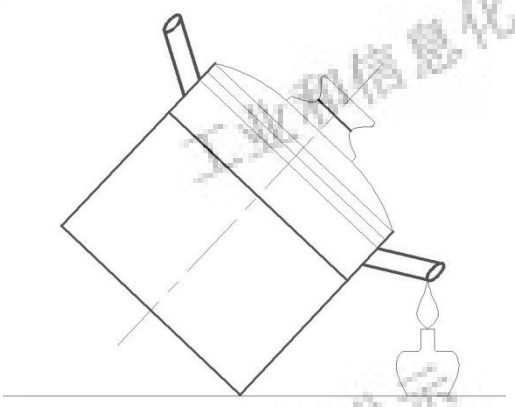


图 F.1 手柄阻燃性试验示意图

工业和信息化部标准报批公示