ICS 81.040.30
CCS Y 22

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXX—XXXX
代替 QB/T 3724-1999

保温容器 玻璃瓶胆耐压性能测试方法

Thermal insulated containers – Test method of the resistance to vertical load for glass refills

（报批稿）

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 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。

本文件代替 QB/T 3724—1999《保温瓶瓶胆耐压性能测试方法》，与 QB/T 3724-1999 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“仪器设备”（见第 5 章，1999 年版的第 2 章）；

b)　更改了“试验步骤”，增加了环境温度的要求和样品试验前在环境温度下静置时间的要求，增加了参考升压推进速度（见第 6 章，1999 年版的第 3 章）；

c)　更改了“试验报告”（见第 7 章，1999 年版的第 4 章）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国日用玻璃标准化技术委员会（SAC/TC397）归口。

本文件起草单位：凤阳金星实业有限公司、东华大学、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心、浙江嘉特保温科技股份有限公司、宁波远量日用品制造有限公司、上海万盛保温容器有限公司、上海市眼镜玻璃搪瓷产品质量监督检验站。

本文件主要起草人：戴琦、陈爱、王贺兰、张晟涛、周蓓莹、夏昶枫、张国琇、叶佳意、徐晓健、王连军、乐世君、潘凤芳、徐张倩、程轶斐、方磊。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1985 年首次发布为 GB/T 5428—1985《保温瓶瓶胆耐压性能测试方法》，1999 年转化为轻工行业标准 QB/T 3724—1999《保温瓶瓶胆耐压性能测试方法》，内容不变；

——本次为第一次修订。

工业和信息化部标准报批公示

保温容器 玻璃瓶胆耐压性能测试方法

1 范围

本文件规定了玻璃保温瓶胆耐压性能的测试方法。

本文件适用于各类双层玻璃真空保温瓶胆耐压性能的测定。

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。

QB/T 3723 保温瓶名词术语

3 术语和定义

QB/T 3723界定的术语和定义适用于本文件。

4 样品

取规定数量的保温瓶胆。

5 仪器设备

5.1 试验装置应具备：

——精度 0.1 N、能保持稳定压力的压力源，并能显示该压力；

——有限压设施；

——钢制工作平台和顶部压板保持水平，顶部压板应能调节水平，底部的平板表面中心应有标记；

——附有防护设施。

5.2 与样品直接接触的软质垫片，厚度为 3 mm～5 mm。

6 试验步骤

6.1 样品启口，在（20±5）℃的环境温度下，静置 60 min 以上。

6.2 确保试验装置（5.1）的测试平台上没有玻璃颗粒和其他杂粒。

6.3 开启压力源，设定试验压力。

6.4 将软质垫片（5.2）置于测试平台上，在软质垫片上垂直放置样品，口部向下，样品的中心应与试验装置的中心一致，样品顶端再覆盖一片与放置在样品下面的软质垫片同质同规格的垫片。

6.5 调节顶部压板至水平，按预定增压推进速率在样品顶端垫片处垂直加压至规定的压力值。若产品标准没有规定增压推进速率，升压板推进速率控制可参考采用 2 mm/min 的速率升压。

6.6 观察样品是否破裂并记录。

7 试验报告

试验报告应至少包含下列内容：

a) 样品名称、规格、数量；

b) 执行标准；

c) 试验压力；

d) 增压推进速率；

工业和信息化部标准报批公示

e） 测试结果；
f） 测试过程中存在的任何异常情况；
g） 测试日期。

工业和信息化部标准报批公示