

中华人民共和国国家标准

GB/T 38474—2020

家用不锈钢水槽

House hold stainless steel sink

2020-03-06 发布

2020-10-01 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

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 产品分类 3

5 要求 3

6 试验方法 8

7 检验规则..... 14

8 标签标识、使用说明书及包装、运输、贮存 15

附录 A（资料性附录） 家用不锈钢水槽及相关配件示意图 17

附录 B（规范性附录） 不锈钢水槽各部位厚度测量位置示意图 18

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。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会(SAC/TC 174)归口。

本标准负责起草单位:浙江欧琳生活健康科技有限公司、珠海普乐美厨卫有限公司。

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)、浙江爱尔卡厨卫科技有限公司、辽宁苏泊尔卫浴有限公司、广东樱奥厨具有限公司、中山市佳宝路厨卫产品有限公司、浙江福兰特有限公司、广东省东原厨具实业有限公司、苏州弗乐卡电器科技发展有限公司、浙江森歌电器有限公司、浙江万事兴电器有限公司、河南省大信整体厨房科贸有限公司。

本标准主要起草人:徐静萍、龚镭、陈建发、黄小宁、薛瑞刚、贝晓贤、赵国磊、陈家乐、余志刚、刘金龙、郭宪华、刘小军、张建军、王洪卫、庞玉霞、廖微娜、宋博。

家用不锈钢水槽

1 范围

本标准规定了家用不锈钢水槽(以下简称水槽)的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标签标识、使用说明书及包装、运输、贮存。

本标准适用于家用及类似用途的不锈钢水槽。



本标准不涉及与食品接触材料相关的安全要求。

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 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法

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 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 4857.5 包装 运输包装件 跌落试验方法

GB/T 5836.2 建筑排水用硬聚氯乙烯(PVC-U)管件

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6461—2002 金属基体上金属和其他无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10125—2012 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 38474—2020

GB/T 15729 手用扭力扳手通用技术条件

GB 18145 陶瓷片密封水嘴

HJ 2537—2014 环境标志产品技术要求 水性涂料

HJ 2541—2016 环境标志产品技术要求 胶粘剂

JC/T 932 卫生洁具排水配件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

不锈钢水槽 stainless steel sink

由不锈钢槽体、排水机构组成的具有盛水、排水及其他辅助功能的产品。

注 1：其他辅助功能指洗涤、净化、抗菌、垃圾处理等功能。

注 2：家用不锈钢水槽及其相关配件的示意图参见附录 A。

3.2

槽体 bowl

水槽的主体部分。

3.3

排水机构 drain

介于槽体和建筑物排水管道之间，用于排放废水的装置。

注：排水机构包括排水滤器、排水管、溢水部件、管路连接件等。

3.4

排水滤器 waste

用于封、排水并过滤杂物的部件。

3.5

排水口 outlet

槽体上安装排水滤器的孔。

3.6

溢水口 overflow

槽体上安装溢水部件的孔。

3.7

防震垫 anti-shock pad

贴敷于槽体背面，起吸震作用的附着物。

3.8

防结露涂层 coating

涂于槽体背面，防止产生冷凝水的涂层。

3.9

紧固装置 clip

固定槽体与台面的连接件。

3.10

台控装置 pop-up

安装于水槽或操作台面上，与排水滤器连接，用于控制封、排水的机构。

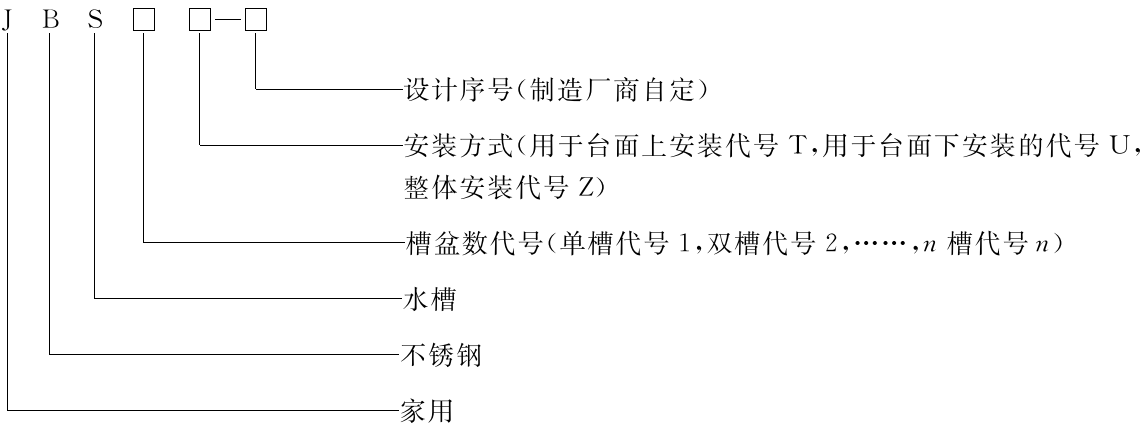
4 产品分类

4.1 分类

- 4.1.1 水槽按槽盆数量可分为：单槽水槽（简称单槽）、双槽水槽（简称双槽）及多槽水槽（简称多槽）。
- 4.1.2 水槽按安装方式可分为：用于台面上安装水槽、用于台面下安装水槽及整体安装水槽（含整体台面及整体柜体等）。

4.2 型号命名

型号命名的构成如下：



示例 1：JBS2U-OL321
表示家用不锈钢水槽双槽，台下安装，设计序号为 OL321。

示例 2：JBS3T-OL330
表示家用不锈钢水槽三槽，台上安装，设计序号为 OL330。

5 要求

5.1 材料

5.1.1 不锈钢材料

水槽槽体及其他与食品接触的不锈钢件应采用 GB/T 3280 中牌号 06Cr19Ni10 或耐腐蚀性能不低于上述牌号的其他不锈钢材料。

5.1.2 材料厚度

水槽的原材料厚度根据槽体的深度，宜使用表 1 的数值。槽体各部位厚度要求：

- a) 竖直表面(槽体侧壁) $t \geq 0.56$ mm；
- b) 角落部位(槽体底部 R 角处) $t \geq 0.51$ mm；
- c) 水平表面(槽体法兰表面及底部) $t \geq 0.64$ mm。

表 1 原材料厚度

单位为毫米

槽体深度	材料厚度
$h \leq 165$	$t \geq 0.66$
$165 < h \leq 190$	$t \geq 0.73$
$190 < h \leq 254$	$t \geq 0.81$
$h > 254$	所用原材料的厚度应使水槽能够满足本标准的要求

5.2 手可接触部位

不应有毛刺或对使用者造成割手等伤害的缺陷。

5.3 平整度

5.3.1 水槽边沿应平整,其外边沿底部与水平面之间的缝隙高度应符合表 2 的规定。

表 2 平整度

单位为毫米

要求	水槽长度		
	$l \leq 500$	$500 < l \leq 1\,000$	$l > 1\,000$
缝隙高度	$h \leq 2.5$	$h \leq 3$	$h \leq 5$
注: 水槽长度以最大外形尺寸计算。			

5.3.2 按 6.4.2 试验后,单个槽盆底部残余水总质量应小于 20 g。

5.4 耐腐蚀性能

水槽及其配件与食品接触的金属材料按 6.5 试验后,应符合 GB/T 6461—2002 中外观评级 9 级的规定。

5.5 排水机构

5.5.1 材料

应符合 JC/T 932 的相关要求。

5.5.2 尺寸

5.5.2.1 排水口宜采用 $\phi 114$ mm、 $\phi 140$ mm、 $\phi 160$ mm 等尺寸规格。

5.5.2.2 塑料排水管及组件(不包括塑料管末端锥形部分及波纹管)壁厚不应小于 1.57 mm。

5.5.2.3 金属排水管壁厚应符合以下要求:

- a) 黄铜或紫铜制造的直管壁厚不应小于 0.73 mm, 不锈钢制造的直管壁厚不应小于 0.30 mm;
- b) 螺纹部分壁厚不应小于 0.83 mm;
- c) 波纹管壁厚不应小于 0.40 mm。

5.5.2.4 排水管的外径尺寸应符合 GB/T 5836.2 中公称直径(内径) $\phi 40$ mm 或 $\phi 50$ mm 尺寸配套要求。

5.5.3 使用性能

5.5.3.1 排水滤器

5.5.3.1.1 按 6.6.3.1.1 方法试验后,渗漏量不应大于 1%。

5.5.3.1.2 水槽主洗涤槽配置的排水滤器应有滤篮,按 6.6.3.1.2 方法试验后,钢珠不应掉落。

5.5.3.1.3 按 6.6.3.1.3 方法试验后,排水滤器表面不应有破裂、裂纹、气泡、脱层及永久褪色等现象。

5.5.3.1.4 按 6.6.3.1.4 方法试验后,排水滤器表面不应有明显损坏。

5.5.3.2 溢水部件

5.5.3.2.1 水槽上应有溢水口。

5.5.3.2.2 按 6.6.3.2.2 方法试验,从开始溢流到水从水槽溢出的时间不应小于 5 min。

5.5.3.3 其他性能

5.5.3.3.1 排水机构应在 2 min 内将满槽的水排净。

5.5.3.3.2 按 6.6.3.3.2 方法试验后,排水机构以及与槽体的结合部位不应有渗漏水现象,在排放热水时软管不应从接驳处位移。

5.5.3.3.3 存水弯管的水封高度不应小于 50 mm。

5.5.3.3.4 按 6.6.3.3.4 方法试验后,非金属排水管应无裂纹和渗漏水现象。

5.5.3.3.5 按 6.6.3.3.5 方法试验后,排水管及其组件应无渗漏、开裂、永久变形等现象。

5.5.3.3.6 排水机构末端应配置有效的密封材料。

5.6 承载性能

按 6.7 试验后,水槽不应有下沉、开裂、脱焊等异常现象,底部变形量应小于 3 mm。

5.7 水嘴开孔

5.7.1 强度

按 6.8.1 方法试验后,水嘴开孔的变形量应小于 3 mm。

5.7.2 尺寸

水嘴开孔尺寸应为 $\phi(35 \pm 0.2)$ mm,开孔处应有直径不小于 $\phi 60$ mm 的圆形平面,见图 1。

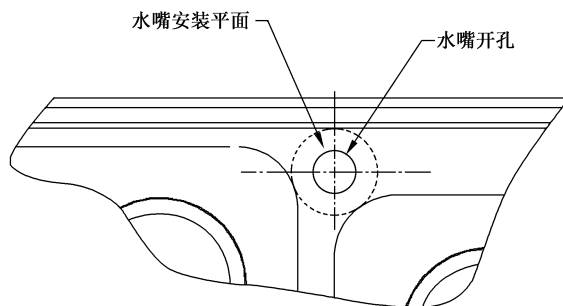


图 1 水嘴开孔尺寸示意图

GB/T 38474—2020

5.8 防震垫

5.8.1 感官

槽体底部应有防震垫,防震垫应粘贴牢固、平服、无异味。

5.8.2 尺寸

尺寸应不小于 200 cm² 或不小于其槽盆底部实际面积的 50%,厚度不应小于 1 mm。

5.8.3 胶粘剂中有害物质限量

应符合 HJ 2541—2016 中建筑用水基型胶粘剂中有害物质限量的要求。

5.9 防结露涂层

5.9.1 防结露

应有效防止槽体背面因结露引起的滴水现象。

5.9.2 有害物质限量

应符合 HJ 2537—2014 中第 5 章表 1 中内墙涂料的要求,其中挥发性有机化合物(VOC)的含量不应大于 80 g/L。

5.9.3 厚度

不应小于 0.5 mm。

5.9.4 附着力

按 6.10.4 试验后,应达到 GB/T 9286—1998 中 1 级的规定。

5.10 外形尺寸



5.10.1 推荐尺寸

水槽长度宜使用 560 mm、650 mm、780 mm、820 mm、860 mm 等尺寸,宽度宜使用 410 mm、430 mm、450 mm、480 mm 等尺寸。

5.10.2 极限偏差

水槽外形尺寸极限偏差应符合表 3 规定。

表 3 线性尺寸的极限偏差数值 单位为毫米

外形尺寸	基本尺寸分段 <i>l</i>					深度尺寸 <i>d</i>
	<i>l</i> <30	30≤ <i>l</i> <120	120≤ <i>l</i> <400	400≤ <i>l</i> <1 000	<i>l</i> ≥1 000	—
极限偏差	±0.2	±0.8	±1.2	±2	±3	±3

5.11 外观

5.11.1 槽体外观

水槽表面不应有皱折、划伤、凹坑、瘪等缺陷；表面处理应均匀、光亮，光泽基本一致。

5.11.2 排水机构外观

5.11.2.1 外表面不应有尖棱、飞边、毛刺等缺陷；抛光表面应光滑，不应有明显划痕；电镀表面不应有未镀到的地方，表面应光亮、均匀，不应有起皮、剥落、气泡等现象。

5.11.2.2 铸件不应有缩孔、裂纹、气孔等缺陷。

5.11.2.3 塑料件表面不应有明显的填料斑、波纹、溢料、缩痕、翘曲、熔接痕等缺陷，也不应有明显的擦划伤、修饰损伤和污垢。

5.11.2.4 螺纹表面不应有凹痕、断牙等明显缺陷。

5.11.3 防结露涂层外观

应牢固、喷涂均匀一致，不应有流痕、露底、皱纹和脱落等缺陷。

5.12 防水条

用于台面上或台面下安装的水槽应配有防水条，且按 6.13 试验后，不应有渗漏现象。

5.13 紧固装置

水槽应配有紧固装置，用于台面上或台面下安装的水槽相邻两个紧固装置之间的直线距离不应大于 250 mm，且按 6.14 试验后，紧固装置应不脱落、不变形，并不导致水槽变形。

5.14 配件

5.14.1 台控装置

5.14.1.1 提、按式台控装置开关操作力应不大于 10 N；旋钮式台控装置开关力矩应不大于 3 N·m。

5.14.1.2 按照 6.15.1.2 试验后，台控装置的使用功能应正常，且符合 5.5.3.1.1 的要求。

5.14.2 水嘴

5.14.2.1 与水槽配套的水嘴，应符合 GB 18145 中厨房水嘴的要求。

5.14.2.2 与水槽配套的水嘴，其底部固定件尺寸应小于 $\phi 35$ mm，底座尺寸应不小于 $\phi 45$ mm 且不大于 $\phi 60$ mm。

5.14.3 沥水篮

按 6.15.3 的方法试验后，不应有断裂、扭曲、脱焊或其他影响使用的变形。

5.15 辅助功能

带有其他辅助功能（如洗涤、净化、抗菌、垃圾处理等功能）的水槽，除应满足本标准的要求外，还应满足相关国家标准、行业标准的规定。

GB/T 38474—2020

5.16 包装性能

5.16.1 耐振动性能

水槽包装件按 6.17.1 的方法进行振动试验后,包装外观应无明显破损、变形;产品表面及配件不应有机械损伤。

5.16.2 耐跌落性能

水槽包装件按 6.17.2 的方法进行跌落试验后,产品不应有压痕、变形和损伤。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 试验在常温下进行。

6.1.2 试验中主要设备、仪器及工具包括:

- a) 玻璃缸容器:容量为 10 000 mL;
- b) 盐雾试验箱:应符合 GB/T 10125—2012 的规定;
- c) 塞尺:0.02 mm~1.00 mm;
- d) 漆膜铅笔硬度计;
- e) 漆膜附着力划格器;
- f) 表盘型或指针型扭力计:测量范围 0 N·m~150 N·m,应符合 GB/T 15729 要求;
- g) 表盘型或指针型测力计:最大负荷值 20 N,负荷分度值 0.1 N;
- h) 恒温恒湿箱;
- i) 天平:精度 0.1 g;
- j) 振动试验装置;
- k) 跌落测试仪;
- l) 涂层测厚仪:0.1 μm ;
- m) 游标卡尺、直尺、量杯、计时器、温度计、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。

6.2 材料

6.2.1 不锈钢材料

不锈钢材料化学成分按 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 223.4、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。

6.2.2 材料厚度

6.2.2.1 在水槽边缘放置一个钢直尺,用高度游标尺测量直尺到底部排水口边缘的高度即为槽体深度,见图 2,再用千分尺测量槽体上表面的 3 个不同点的厚度,取平均值。

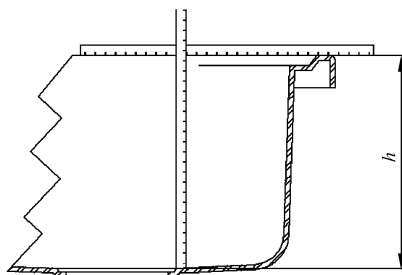


图2 水槽深度测量示意图

6.2.2.2 先用酒精或其他方法将涂层去除,再用千分尺测量槽体各部位的厚度,其中竖直表面(槽体侧壁)厚度、角落部位(槽体底部 R 角处)厚度应测6个不同的点取平均值,水平表面(槽体法兰表面及底部分别取3个点)厚度应测6个不同点,取平均值。取点位置见附录B。

6.3 手可接触部位

手感、目测检查。

6.4 平整度

6.4.1 将用于台上安装的水槽放置在水平的操作台面上(不安紧固装置和防水条),或将用于台下安装的水槽倒置在水平的操作台面上,按照测试样品的尺寸取表2中平整度限值相对应厚度的塞尺,试从边缘最大缝隙处塞入,检查塞尺能否通过。

6.4.2 将槽体注满水后排净,1 min后用纸巾将底部残余水全部收集,计算试验前后纸巾质量的差值,即为水槽底部残余水的质量。

6.5 耐腐蚀性能

按GB/T 10125—2012的中性盐雾试验(NSS)法,连续喷雾24 h。试验后,检查与食品接触表面的情况。

6.6 排水机构

6.6.1 材料

按JC/T 932的规定及相应材料标准进行试验。

6.6.2 尺寸

6.6.2.1 排水口的尺寸用游标卡尺测量。

6.6.2.2 塑料排水管及组件的壁厚用壁厚千分尺测量。

6.6.2.3 金属排水管的壁厚用壁厚千分尺测量。

6.6.2.4 排水管的外径尺寸用游标卡尺测量。

6.6.3 使用性能

6.6.3.1 排水滤器

6.6.3.1.1 关闭排水滤器,用量具将槽体加满水(加到溢水口),记录槽体中水的总量后将容器放在排水滤器下方,2 h后用量杯测量渗漏量,并计算渗漏量的百分比。

6.6.3.1.2 目测检查主洗涤槽的排水滤器是否有滤篮;将主洗涤槽处于封存水状态并注满水,放入100颗 $\phi 4$ mm的钢珠后,打开排水滤器,将水排净后检查钢珠数量。

GB/T 38474—2020

6.6.3.1.3 室温下,将排水滤器按正常使用状态安装在测试水槽并处于关闭状态;向排水滤器外露表面注入 (750 ± 50) mL 预先加热至 $(230\pm 5)^{\circ}\text{C}$ 的食用油,保持热油在槽体中 (30 ± 5) min 后排净;用家用清洗剂对排水滤器表面彻底除油;用水溶性墨水或对比颜料浸泡 30 min 后用清水清洗并擦干后检查。

6.6.3.1.4 将排水滤器按正常使用状态安装在测试水槽中;用一个质量为 (0.23 ± 0.01) kg、直径约为 $\phi 38$ mm 的钢球从 (600 ± 5) mm 的高度垂直落下,分别撞击排水滤器的上平面边缘区域的两个不同位置及滤篮各 1 次后目测检查。

6.6.3.2 溢水部件

6.6.3.2.1 目测检查。

6.6.3.2.2 将水槽按安装说明安装在水平台面上,关闭排水滤器。以 9 L/min 的流量向水槽内加水。用计时器记录从溢水管末端开始出水到水从水槽溢出的时间。

6.6.3.3 其他性能

6.6.3.3.1 将槽盆中注满水,打开排水口测量排净水的时间。

6.6.3.3.2 密闭排水管末端,在槽盆中注满水,1 h 后检查排水滤器、溢水部件、排水管及管接处等有无渗漏水现象;将水排净后关闭排水滤器,将水槽注满 70°C 热水后打开排水滤器将水排净,检查排水管在接驳处有无位移。

6.6.3.3.3 用水封尺或直尺测量。

6.6.3.3.4 将排水机构放入温度 80°C 、相对湿度为 95% 的恒温、恒湿箱中 24 h 后,置入温度为 $(0\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的低温冰箱中处理 2 h 为一个周期,从一箱转入另一箱的时间不超过 2 min,连续进行三个周期,试验结束后,把试样放在温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度为 60%~70% 的环境中 24 h 后,以 7.5 L/min 的流量向排水管内注入 $(90\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 的热水,持续 1.5 min,检查管道有无裂纹和渗漏水情况。

6.6.3.3.5 将排水管及组件正常连接,用 $(10\pm 6)^{\circ}\text{C}$ 水施以 0.1 MPa 的静压,保持 2 min 后卸掉静压,再将该排水管及组件与排水滤器连接,并按使用状态安装在水槽上,再按 6.6.3.3.2 试验后检查排水管及其组件的情况。

6.6.3.3.6 目测检查。

6.7 承载性能

测量槽体底平面对角线交点处到水槽上平面的距离 l_1 ;在槽体底部中心位置放置一个 $100\text{ mm}\times 100\text{ mm}$,厚 20 mm 的木块,在木块上向下施加 1 274 N 的静载荷,1 h 后,卸掉载荷,观察水槽是否有下沉、开裂、脱焊等现象,测量底面中心到对角线交点的垂直距离 l_2 , l_2-l_1 ,即为底部变形量(见图 3)。

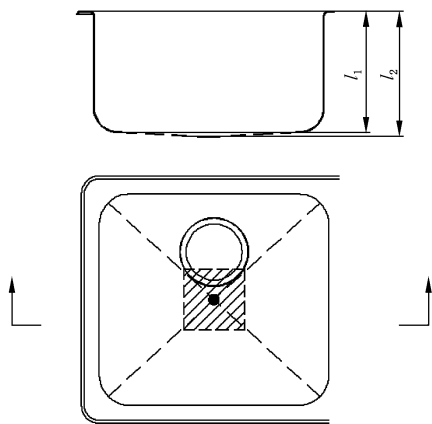


图 3 水槽底部承载变形量示意图

6.8 水嘴开孔

6.8.1 强度

将水槽安装于水平台面上,并安装出水距离为 220 mm,出水高度为 200 mm,底座为 $\phi 45$ mm 的厨房水嘴(或符合尺寸的类似检具)。在水嘴出水口位置吊一个质量为 15 kg 的重物(见图 4),静止 1 min 后,卸掉重物,拆除厨房水嘴,检查水嘴开孔情况。并用塞尺、钢直尺等工具测量变形量。

6.8.2 尺寸

用游标卡尺和直尺测量。

单位为毫米

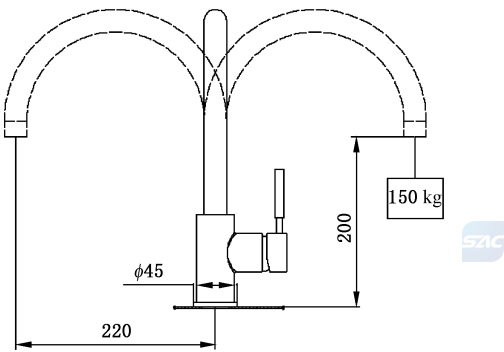


图 4 水嘴开孔强度试验示意图

6.9 防震垫

6.9.1 感官

感官检查。

6.9.2 尺寸

用直尺测量并计算面积,选取 3 个不同点用游标卡尺测量厚度并计算平均值(有涂层的先将涂层去除)。

6.9.3 胶粘剂中有害物质限量

按 HJ 2541—2016 的规定进行试验。

6.10 防结露涂层

6.10.1 防结露

在室内温度为 $(25 \pm 2) ^\circ\text{C}$,相对湿度为 $(60 \pm 2) \%$ 的环境中,在水槽中加入 1/3 槽体容积、温度为 $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 的水,再加入质量为 2 kg 的块状冰块,1 h 后检查。

6.10.2 有害物质限量

按 HJ 2537—2014 中第 6 章方法进行试验。

GB/T 38474—2020

6.10.3 厚度

在槽体的侧壁、底部 R 角处及槽体底部平面各选取 3 个不同点,用涂层测厚仪测量防结露涂层的厚度,取平均值。

6.10.4 附着力

按 GB/T 9286—1998 中 3 mm 切割间距进行试验。

6.11 外形尺寸

6.11.1 推荐尺寸

用直尺和游标卡尺测量。

6.11.2 极限偏差

用游标卡尺测量。

6.12 外观

6.12.1 槽体外观

在自然光或光照度在 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如在 40 W 的日光灯)下,相距为 750 mm~800 mm 的距离下目测检查。

6.12.2 排水机构外观

目测检查。

6.12.3 防结露涂层外观

目测检查。

6.13 防水条

将带有防水条的水槽按开孔尺寸安装于水平台面并安装好紧固装置,用自来水连续喷淋水槽与台面连接处 5 min 后,将水擦干,取出水槽,检查是否有渗漏现象。

6.14 紧固装置

用直尺测量紧固装置的间距。将水槽水平放置,在任意一个紧固装置上吊一个质量为 22.5 kg 的重物,静止 2 min 后卸掉重物,5 min 后,检查紧固装置及水槽情况。

6.15 配件

6.15.1 台控装置

6.15.1.1 提、按式测试是将台控装置按正常使用状态安装在测试装置上,反复操作 3 次后,用测力计测量台控装置开、关操作力。本试验连续进行 3 次,取读数最大 1 次。旋钮式测试是将台控装置按正常使用状态安装在测试装置上,反复操作 3 次后,用扭力扳手夹住旋钮进行开、关操作,读取扭力扳手在试验中的最大值。本试验连续进行 3 次,取读数最大 1 次。

6.15.1.2 将台控装置按正常使用状态安装在测试装置上,模拟正常使用状态对台控装置进行测试,开关频率为 20 次/min,一开一关为一个周期,共进行 50 000 个周期,测试完成后检查台控装置使用功能是否正常。然后按 6.6.3.1.1 进行测试。

6.15.2 水嘴

6.15.2.1 按 GB 18145 中厨房水嘴的相关规定进行试验。

6.15.2.2 用游标卡尺测量。

6.15.3 沥水篮

将沥水篮按使用状态水平放置在水槽上,将质量为 30 kg 重块置于篮内 1 h 后,检查沥水篮整体变形情况。

6.16 辅助功能

按相关国家标准、行业标准的规定进行测试。

6.17 包装性能

6.17.1 耐振动性能

将试验样品按预定的状态放置在振动台上,使振动台以 0.2 g~0.5 g 的加速度作垂直正弦振动,频率以每分钟二分之一倍频程的扫频速率,按 3 Hz—100 Hz—3 Hz 频率进行扫频试验,重复两次。在共振频率上停留 15 min。

6.17.2 耐跌落性能

按 GB/T 4857.5 的规定进行试验。跌落高度见表 4。

表 4 跌落测试高度对照表

毛重 G/kg	跌落高度/mm
$G<10$	800
$10\leq G<20$	600
$20\leq G<30$	500
$30\leq G<40$	400
$40\leq G<50$	300
$50\leq G<100$	200
$G\geq 100$	100

跌落次序为一角三边六面,见图 5(图中 A~H 各代表一个角):a) A 角;b) AB 棱;c) AD 棱;d) AE 棱;e) ABCD 面;f) EFGH 面;g) ABFE 面;h) CDHG 面;i) ADHE 面;j) BCGF 面。

GB/T 38474—2020

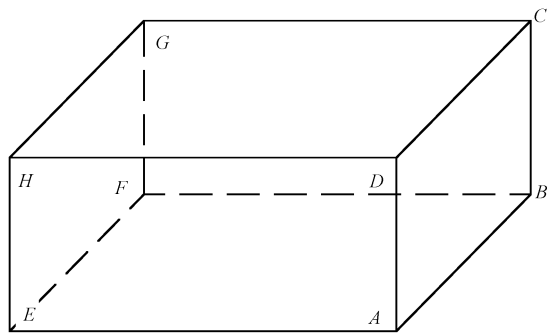


图 5 跌落试验角、边、面示意图

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验一般分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品应经制造厂检验合格后方能出厂。

7.2.2 出厂检验按 GB/T 2828.1 的规定进行,采用正常检查一次抽样方案。

7.2.3 出厂检验项目、检验水平、不合格分类及接收质量限(AQL)应符合表 5 的规定。

表 5 出厂检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	对应条款	检验水平	接收质量限 AQL
1	手可接触部位	A	5.2	S-3	4.0
2	平整度	B	5.3.1	S-3	6.5
3	溢水部件		5.5.3.2		
4	水嘴开孔尺寸		5.7.2		
5	防震垫感官、尺寸		5.8.1、5.8.2		
6	防结露		5.9.1		
7	防水条		5.12		
8	紧固装置		5.13		
9	外形尺寸	C	5.10	S-3	10
10	外观		5.11		
11	标签标识、使用说明书		8.1、8.2		

7.3 型式检验

7.3.1 下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；

- b) 正常生产时,每年至少进行一次;
 - c) 当正常生产的产品在设计、工艺、生产设备、管理等方面有较大改变而可能影响产品的性能时;
 - d) 产品停产六个月以上重新生产时;
 - e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
 - f) 国家监管机构提出进行型式检验的要求时。
- 7.3.2 型式检验按 GB/T 2829 的规定,采用判别水平 II 的一次抽样方案。
- 7.3.3 型式检验的项目、不合格分类、判别水平、样本量、不合格质量水平(RQL)按表 6 的规定。

表 6 型式检验项目及判别

序号	检验项目	不合格分类	对应条款	判别水平	样本量 <i>n</i>	不合格质量水平 RQL
1	材料	A	5.1	II	3	50
2	手可接触部位		5.2			
3	耐腐蚀性能		5.4			
4	排水机构材料		5.5.1			
5	排水机构使用性能		5.5.3			
6	平整度	B	5.3	II	3	100
7	排水机构尺寸		5.5.2			
8	承载性能		5.6			
9	水嘴开孔		5.7			
10	防震垫		5.8			
11	防结露涂层		5.9			
12	防水条		5.12			
13	紧固装置		5.13			
14	配件		5.14			
15	辅助功能		5.15			
16	耐振动性能		5.16.1			
17	耐跌落性能		5.16.2			
18	外形尺寸	C	5.10	II	3	100
19	外观		5.11			
20	标签标识、使用说明书		8.1、8.2			

8 标签标识、使用说明书及包装、运输、贮存

8.1 标签标识

- 8.1.1 产品上应有永久性的不锈钢牌号、注册商标或生产企业名称。
- 8.1.2 外包装应标有产品名称、型号、商标、不锈钢牌号、产品执行标准编号、制造企业名称和详细地址、数量、质量、体积、出厂日期及推荐安装方式。

GB/T 38474—2020

8.1.3 外包装的储运图示标志应符合 GB/T 191 的有关规定。

8.1.4 包装箱箱面收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.2 使用说明书

产品使用说明书应符合 GB/T 9969 的有关规定,并应包括以下内容:

- a) 产品名称、商标、产品执行标准编号、原材料厚度;
- b) 制造企业名称和详细地址;
- c) 说明封面或首页应有“使用产品前请阅读使用说明书”标识;
- d) 对产品使用需注意的事项应在明显位置进行提醒;
- e) 产品安装方式说明并附图。

8.3 包装

8.3.1 包装材料应清洁、干燥,酸碱度应符合中性材料包装要求。

8.3.2 水槽包装用塑料袋应均匀分布 2 个以上 $\phi 5$ mm 左右的通孔。

8.3.3 瓦楞纸箱外包装,应符合 GB/T 6543 的规定。

8.3.4 泡沫塑料不应使用氟氯化碳化合物物质作发泡剂。

8.3.5 水槽包装箱内配套零配件应有塑料袋或纸盒等包装,并附有开孔样板(整体安装水槽除外)、附件清单、产品安装使用说明书、合格证。

8.4 运输

产品在运输中应防止雨淋、受潮和磕碰,搬运时应轻放。

8.5 贮存

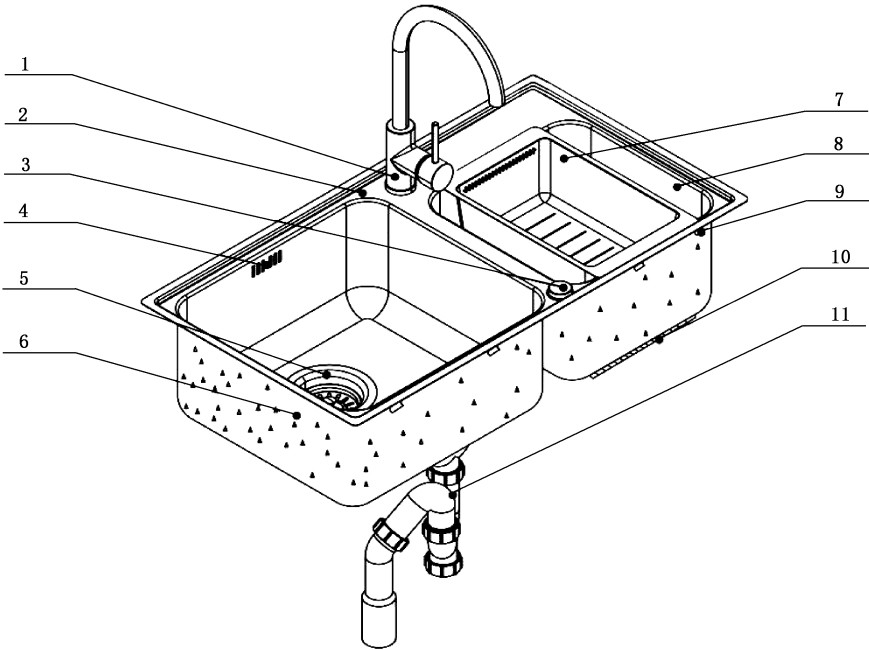
8.5.1 产品应贮存在通风良好、干燥的室内,不得与酸、碱及有腐蚀性的物品共贮。

8.5.2 箱体应距离墙面不小于 200 mm,地面不小于 100 mm。



附录 A
(资料性附录)
家用不锈钢水槽及相关配件示意图

家用不锈钢水槽及相关配件的示意图见图 A.1。



- 说明：
- 1 —— 水嘴；
 - 2 —— 面板；
 - 3 —— 台控装置；
 - 4 —— 溢水口；
 - 5 —— 排水滤器；
 - 6 —— 防结露涂层；
 - 7 —— 沥水篮；
 - 8 —— 槽盆；
 - 9 —— 紧固装置；
 - 10 —— 防震垫；
 - 11 —— 排水机构。

图 A.1 家用不锈钢水槽及相关配件的示意图

GB/T 38474—2020

附录 B
(规范性附录)
不锈钢水槽各部位厚度测量位置示意图

B.1 槽体竖直表面(侧壁厚度)

如图 B.1 所示。

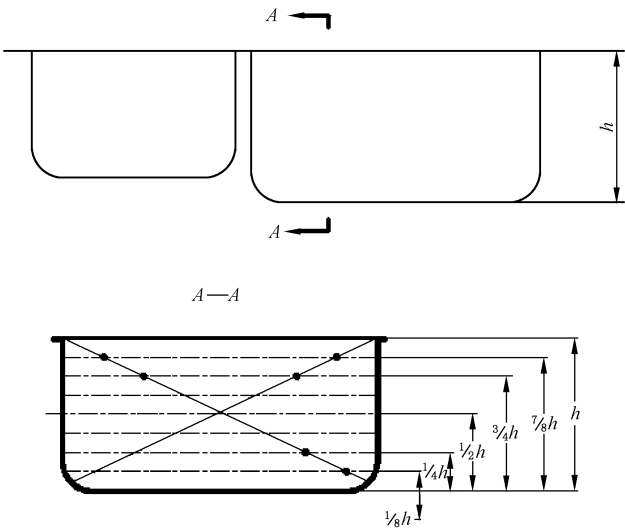


图 B.1 槽体竖直表面取点示意图

B.2 槽体角落部位(槽体底部 R 角处)

如图 B.2 所示。

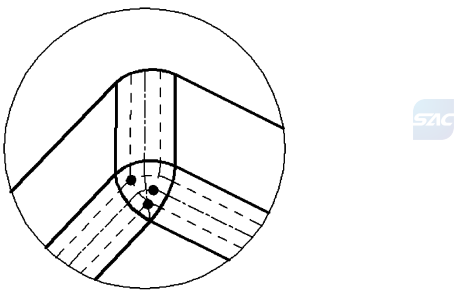


图 B.2 角落部位(槽体底部 R 角处)取点示意图

B.3 槽体底部

如图 B.3 所示。

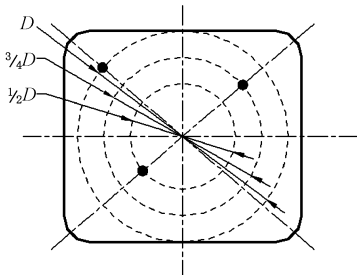
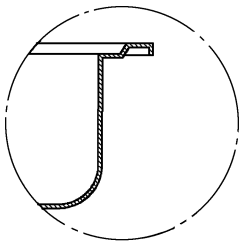


图 B.3 槽体底部取点示意图

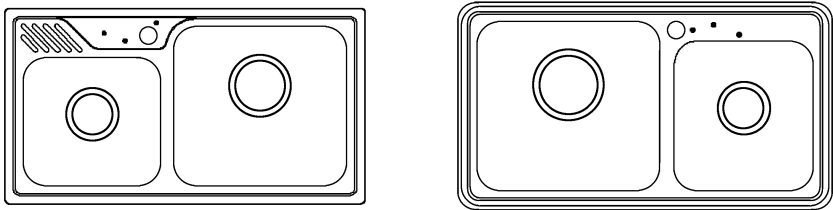
B.4 槽体法兰表面

B.4.1 槽盆与面板整体成型的槽体法兰表面

槽盆与面板整体成型,如图 B.4 a)所示,槽体法兰表面厚度测量时,直接在面板龙头孔附近取点,如图 B.4 b)所示。



a) 成型示意图



b) 取点示意图

图 B.4 整体成型法兰表面厚度测量取点示意图

B.4.2 槽盆与面板分别成型后再连接的槽体法兰表面

B.4.2.1 槽盆有法兰边,如图 B.5 a)所示,则槽体法兰表面厚度测量时在配槽法兰边部位取点,如图 B.5 b)所示。

GB/T 38474—2020

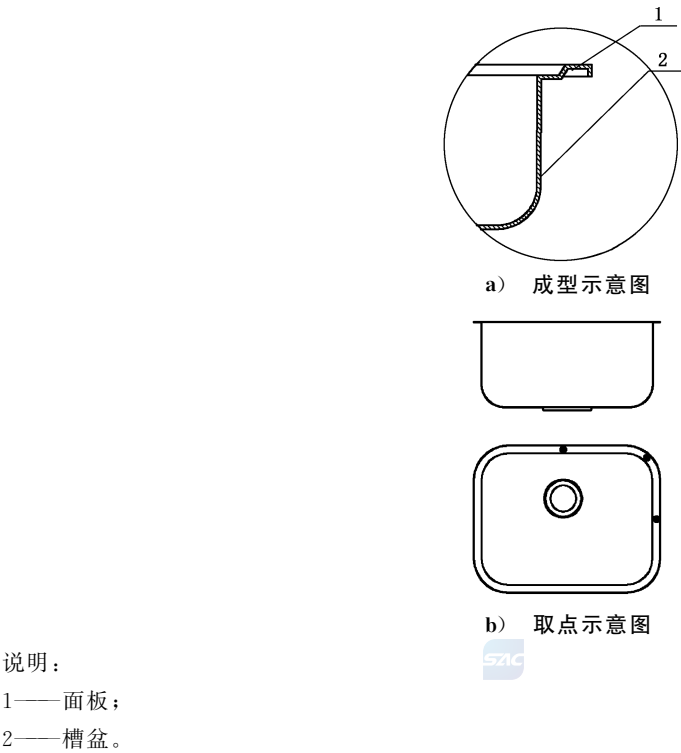


图 B.5 有法兰边的法兰表面厚度测量取点示意图

B.4.2.2 槽盆无法兰边,如图 B.6 a)所示,则槽体法兰表面厚度测量时,取距槽盆侧壁上口 10 mm 的位置3 个点代替,如图 B.6 b)所示。

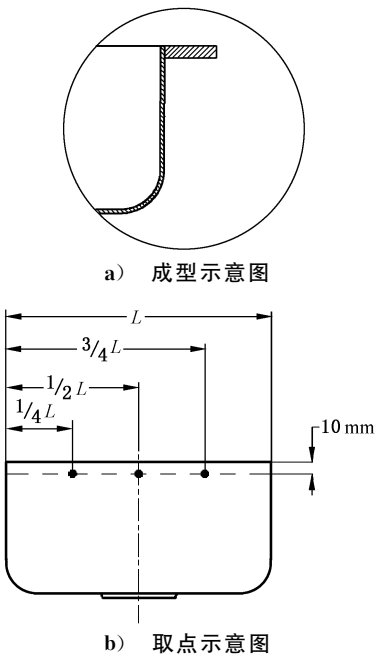


图 B.6 无法兰边的法兰表面厚度测量取点示意图