

ICS 点击此处添加 ICS 号
点击此处添加中国标准文献分类号

BB

中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0006—XXXX
代替 BB 0006—2004

包装容器 20mm 口径铝气雾罐

Packing containers—20mm aperture aluminum aerosol can

(征求意见稿)

(本稿完成日期：2013-5-28)

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

前 言

本标准与BB 0006-2004《包装容器 20mm口径铝气雾罐》主要的技术变化如下：

——
本标准自实施之日起代替BB 0006-2004。

本标准由中国包装联合会提出。

本标准由全国包装标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：国家包装产品质量监督检验中心（广州）

本标准主要起草人：

包装容器 20mm 口径铝气雾罐

1 范围

本标准规定了20mm口径铝气雾罐（以下简称气雾罐）的要求，检验方法，检验规则及其标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于20mm口径、容量为不大于250ml气雾罐。

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，仅所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 2828.1-2012 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 2829-2002 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 6739-2006 色漆和清漆 铅笔法测定涂膜硬度

GB/T 25164-2010 包装容器 25.4口径铝气雾罐

BB/T 0009 喷雾罐用铝材

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

气雾罐 asrosol can

用于盛装气雾剂产品的一次性使用的金属容器，使用时气雾产品在预压作用下，通过阀门并按所控制的形态喷射出来。

3.2

铝气雾罐 aluminum asrosol can

用单片铝材成型的气雾罐。

4 材料

原材料性能应符合BB/T 0009的规定。

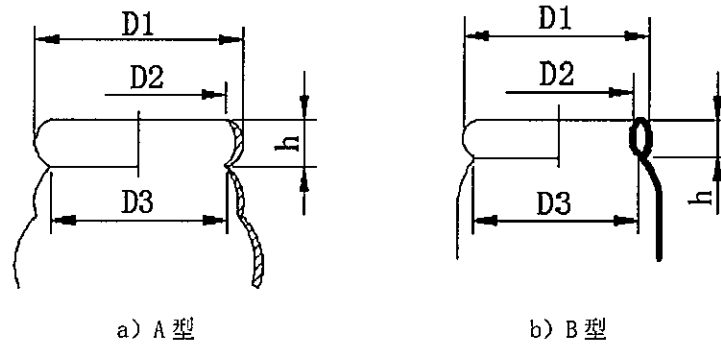
5 要求

5.1 尺寸

5.1.1 气雾罐的直径和高度按用户要求确定，罐直径偏差为： $\pm 0.20\text{mm}$ ，罐高度偏差： $\pm 0.50\text{mm}$ 。

注：罐外径测量点为罐身底部往上4mm处。

5.1.2 罐口型式分为A型、B型两种，主要尺寸见图1、表1。



图中：

D_1 ——外口径；

D_2 ——内口径；

D_3 ——颈径；

h ——卷边高度。

图1 罐口型式示图

表1 罐口主要尺寸及偏差

单位为毫米

罐口型式	外口径, D_1	内口径, D_2	颈径: D_3	卷边高度, h
A型	$20^{0}_{-0.1}$	$16^{0}_{-0.5}$	17 ± 0.20	5 ± 0.30
B型	$20^{0}_{-0.2}$	15 ± 0.5	17 ± 0.20	4 ± 0.30

5.2 重量

每一批次单只气雾罐重量偏差要求见表2。

表2 罐重量偏差

公称容量 (ml)	重量偏差 (g)
<30	± 0.2
30~100	± 0.4
>100	± 0.6

5.3 外观要求

- 5.3.1 印刷图文清晰、完整，与样本颜色相符。图文套印准确，印刷主要部位无明显划伤，次要部位轻微（不大于 $0.3\text{mm}\times 10\text{mm}$ ）不超过3处。
- 5.3.2 要求阳极氧化处理的气雾罐，内外表面应光洁无斑痕。
- 5.3.3 有内涂的罐，内涂层均匀完整。
- 5.3.4 罐改颈处不应有裂缝及明显的皱纹，凹陷及机械损伤，罐体平整。

5.4 涂层质量

- 5.4.1 内外涂层附着力试验：涂层不脱落。
- 5.4.2 外涂层硬度：大于等于2H。
- 5.4.3 耐热试验（ 55°C ，15min）：内外涂层不脱落，不起皱。
- 5.4.4 内外涂层固化试验后，涂层不脱色。
- 5.4.5 有内涂的气雾罐，内涂层完整性（导电值）：小于等于30mA。

5.5 内表面氧化膜厚度要求

阳极氧化处理的气雾罐内表面氧化膜的厚度应 $\geq 1.5\mu\text{m}$ 。

5.6 耐压要求

- 5.6.1 气密性试验（0.8MPa，1min）：不泄漏。
- 5.6.2 变形压力：大于等于1.2MPa。
- 5.6.3 爆破压力：大于等于1.4MPa。

注：盛装产品对气雾罐耐压性能有更高要求的，可供需双方商定。

5.7 相容性

用户应根据盛装内容物不同，在首次使用时，对气雾罐进行产品相容性试验并予以确认。

5.8 卫生要求

对于盛装食品、化妆品、药品等产品的气雾罐，应符合国家相关卫生安全标准规定。

6 试验方法

6.1 尺寸测量

尺寸采用专用量具或精度为0.02mm的通用量具进行测量。

6.2 重量测量

重量采用感量不大于0.1g的天平进行测量。

6.3 外观

在自然光或40W灯光下，距离0.6m之处目测。

6.4 内外涂层附着力测试

按GB/T 25164-2010，7.3规定的方法进行。

6.5 外涂层硬度测试

按GB/T 6739-2006规定的方法进行。

6.6 耐热试验

按GB/T 25164-2010, 7.6规定的方法进行。

6.7 内外涂层固化测试

按GB/T 25164-2010, 7.5规定的方法进行。

6.8 内涂层完整性的测试（适用于内表面涂膜处理的气雾罐）

按GB/T 25164-2010, 7.7规定的方法进行。

6.9 内表面氧化膜厚度测试（适用于表面进行阳极氧化处理的气雾罐）

将气雾罐逐个称量，每个加磷酸—铬酸溶液（取20g三氧化铬和35ml磷酸加水溶解后，再稀释至1000ml）至瓶口，置于97℃±3℃水浴中保温20min后取出，将磷酸—铬酸溶液倒出，用冷清水洗净，再用蒸馏水冲洗干净，置105℃干燥箱至干燥，冷却后称量，按式（1）计算样瓶内表面氧化膜厚度值。

内表面氧化膜厚度值计算公式

$$d = \frac{m_0 - m_1}{A \times \rho} \times 10^6 \quad \dots \dots \dots (1)$$

d—氧化膜平均厚度，单位为微米（μm）

m₀—氧化膜溶解前的试样质量，单位为克（g）

m₁—氧化膜溶解后的试样质量，单位为克（g）

A—待检样罐的内表面积，单位为平方毫米（mm²）

ρ—氧化膜密度，单位为克每立方厘米2.6（g/cm³）（以封孔后的氧化膜计）

6.10 气密性能测试

按GB/T 25164-2010, 7.8规定的方法进行。

6.11 变形压力和爆破压力测定

按GB/T 25164-2010, 7.9规定的方法进行。

7 检验规则

7.1 组批

以同一规格的一次发货批为一检验批，以一个气雾罐为一个样本单位。

7.2 检验类别

产品的检验分出厂检验和型式检验。产品出厂时应进行出厂检验，并出具合格证。

7.3 出厂检验

7.3.1 本标准中 5.1、5.2、5.3、5.4.5、5.5、5.6.1 为出厂检验项目。

7.3.2 出厂检验按 GB/T 2828.1-2012 中正常检查一次抽样方案, 检验项目、检查水平、接收质量限见表 2。

表3 出厂检验

序号	检验项目	检验水平	接收质量限 (AQL)
1	尺寸 (5.1)	S-3	1.5
2	重量 (5.2)	S-3	1.5
3	外观 (5.3)	S-4	4.0
4	内涂层完整性 (5.4.5)	S-2	1.5
5	氧化膜厚度 (5.5)	S-2	1.5
6	气密性试验 (5.6.1)	S-2	1.0

7.4 型式检验

7.4.1 本标准中第 5 章为型式试验项目。

7.4.2 在下列情况下应进行型式检验:

- a) 当原材料、工艺发生改变时;
- b) 当结构、材料、工艺改变, 可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时每月应进行一次;
- d) 产品停产后恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.4.3 形型试验按 GB/T2829-2002 的规定执行, 采用判别水平 I 的一次抽样方案, 检验项目、不合格质量水平、样本大小、判别数组见表 3。

表4 型式试验

序号	检验项目	不合格质量水平 (RQL)	样本大小n	判定数组	
				Ac	Re
01	尺寸 (5.1)	10	10	0	1
02	重量 (5.2)	10	10	0	1
03	外观 (5.3)	10	10	0	1

04	漆膜附着力 (5.4.1)	8.0	12	0	1
05	外涂层硬度 (5.4.2)	8.0	12	0	1
06	耐热试验 (5.4.3)	8.0	12	0	1
07	内外涂层固化试验 (5.4.4)	8.0	12	0	1
08	内涂层完整性 (5.4.5)	8.0	12	0	1
09	内表面氧化膜厚度 (5.5)	8.0	12	0	1
10	气密性试验 (5.6.1)	6.5	16	0	1
11	变形压力 (5.6.2)	6.5	16	0	1
12	爆破压力 (5.6.3)	6.5	16	0	1

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

出厂产品应附有合格证、产品名称、规格、数量、生产日期、生产厂名等标志。

8.2 包装

一般采用瓦楞纸箱包装，或按用户要求包装。

8.3 运输

运输时要轻装轻卸，严禁抛掷，防止碰撞，避免雨淋、曝晒及污染。

8.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、清洁处，防止阳光直晒，严禁重压。