



中华人民共和国包装行业标准

BB/T 0006—2014
代替 BB 0006—2004

包装容器 20mm口径铝气雾罐

Packaging containers — 20 mm aperture aluminum monobloc aerosol cans

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国工业和信息化部

公 告

2014 年 第 63 号

工业和信息化部批准《电动汽车用动力蓄电池箱通用要求》等 494 项行业标准(标准编号、名称、主要内容及起始实施日期见附件 1)及 2 项轻工行业标准修改单(见附件 2)。其中,汽车行业标准 26 项、化工行业标准 38 项、冶金行业标准 56 项、有色行业标准 124 项、建材行业标准 51 项、黄金行业标准 1 项、稀土行业标准 7 项、纺织行业标准 38 项、包装行业标准 2 项、制药装备行业标准 1 项、电子行业标准 33 项、通信行业标准 117 项。

以上汽车、包装及制药装备行业标准由中国计划出版社出版,化工行业标准由化工出版社出版,冶金行业标准由冶金工业出版社出版,有色金属、黄金、稀土及纺织行业标准由中国标准出版社出版,建材行业标准由建材工业出版社出版,电子行业标准由工业和信息化部电子工业标准化研究院组织出版,通信行业标准由人民邮电出版社出版。

附件:2 项包装行业标准编号、标准名称和起始实施日期。

中华人民共和国工业和信息化部

二〇一四年十月十四日

附件：

2 项包装行业标准编号、标准名称和起始实施日期

序号	标准编号	标 准 名 称	被代替标准编号	起始实施日期
342	BB/T 0069—2014	包装容器 铝箔易撕盖		2015-04-01
343	BB/T 0006—2014	包装容器 20mm 口径铝气雾罐	BB 0006—2004	2015-04-01

中包联气雾剂专业委员会
www.aerosolchina.org

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 材料	1
5 要求	1
6 试验方法	3
7 检验规则	4
8 标志、包装、运输和储存	6

中包联气雾剂专业委员会
www.aerosolchina.org

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准自实施之日起代替 BB 0006—2004《包装容器 20mm 口径铝气雾罐》。

本标准与 BB 0006—2004 相比较,主要技术内容修订如下:

- 气雾罐的容量由不大于 125mL 调整为不大于 250mL。
- 对材料要求改为独立的一章。
- 增加“食品包装用罐涂层材料应符合国家相关卫生标准”的规定。
- 对罐型尺寸及偏差要求进行了调整。
- 对罐克重偏差的要求调整为按气雾罐容量分为四档进行规定。
- 对喷涂罐涂层质量增加了耐热试验和涂层固化试验要求并规定了试验方法。
- 对于阳极氧化处理的气雾罐增加内表面氧化膜厚度要求并规定了试验方法。
- 增加了相容性要求。
- 增加了卫生要求。
- 修改了检验规则。

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(SAC/TC 49)归口。

本标准主要起草单位:国家包装产品质量监督检验中心(广州)、宁波市气雾剂制造公司、广东欧亚包装有限公司、汕头市东方科技有限公司、上海佳田药用包装有限公司、中国包装联合会气雾剂专业委员会。

本标准主要起草人:党华、朱丽萍、沈迎峰、卢明、郑海东、何渊井、田育添、连运增、章耀平、李君、彭宇瑞、沈晨华、赵昆。

本标准所代替的标准历次发布情况:

- BB 0006—1995;
- BB 0006—2004。

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,试验方法,检验规则及其标志、包装、运输、储存。

本标准适用于口径为 20mm、容量不大于 250mL 的气雾罐。

2 规范性引用文件

下列文件对于本标准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标准。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本标准。

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 6739 色漆和清漆 铅笔法测定涂膜硬度

GB/T 25164—2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐

BB 0009 喷雾罐用铝材

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

气雾罐 aerosol can

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

3.2

铝气雾罐 aluminum monobloc aerosol can

用单片铝材拉伸或挤压成型的气雾罐。

4 材料

4.1 铝材性能应符合 BB 0009 的规定。

4.2 食品包装用罐涂层材料应符合国家相关卫生标准。

5 要求

5.1 尺寸。

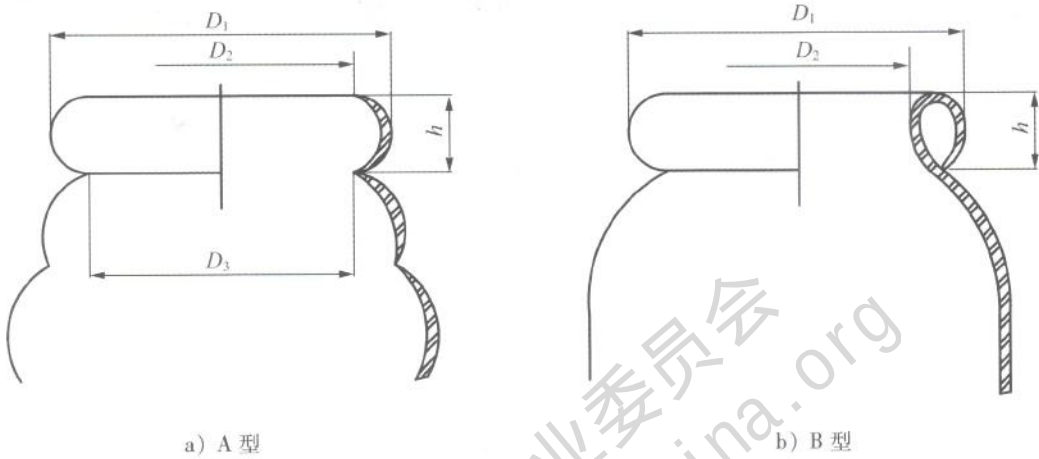
5.1.1 气雾罐的直径和高度由供需双方商定,尺寸偏差见表 1。

表 1 气雾罐直径和高度偏差

mm

项目	尺寸偏差
罐外径	± 0.20
罐全高	± 0.50

5.1.2 罐口型式分为 A 型、B 型两种,主要尺寸见图 1、表 2。



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 2 罐口主要尺寸及偏差

mm

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	$20_{-0.4}^0$	$16_{-0.5}^0$	17 ± 0.20	5 ± 0.30
B 型	$20_{-0.2}^0$	15 ± 0.5	—	4 ± 0.30

5.2 罐克重。

每一批次单只气雾罐克重偏差要求见表 3。

表 3 罐克重偏差

公称容量, mL	罐克重偏差, g
≤ 30	± 0.2
$> 30 \sim 100$	± 0.4
$> 100 \sim 150$	± 0.6
$> 150 \sim 250$	± 0.8

5.3 外观。

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,次要部位轻微划伤(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 有内涂的气雾罐,内涂层应均匀完整。
- 5.3.4 罐收颈处不应有裂缝、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℃,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(电流值):小于等于 30mA。
- 5.5 内表面氧化膜厚度。

阳极氧化处理的气雾罐内表面氧化膜的厚度应大于等于 1.5μm。

- 5.6 耐压性能。
 - 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,可由供需双方商定。

- 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。

尺寸采用专用量具或精度为 0.02mm 的通用量具进行测量。罐外径测量点为罐身底部往上 4mm 处。
- 6.2 罐克重。

采用精度不大于 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。

按 GB/T 25164—2010 中 7.3 规定的方法进行。
- 6.5 外涂层硬度。

按 GB/T 6739 规定的方法进行。
- 6.6 耐热。

按 GB/T 25164—2010 中 7.6 规定的方法进行。
- 6.7 内外涂层固化。

按 GB/T 25164—2010 中 7.5 规定的方法进行。
- 6.8 内涂层完整性。

按 GB/T 25164—2010 中 7.7 规定的方法进行。

6.9 内表面氧化膜厚度。

6.9.1 试剂。

- a) 磷酸($\rho_{20} = 1.7 \text{ g/mL}$)。
- b) 结晶三氧化铬。

6.9.2 设备。

- a) 试验室天平:感量为 0.1mg。
- b) 加热设备。

6.9.3 方法。

将干净的气雾罐样罐逐个称量,每个加磷酸-铬酸溶液(取 20g 三氧化铬和 35mL 磷酸在容量瓶中用蒸馏水稀释至 1000mL)至罐口,置于 $97^\circ\text{C} \pm 3^\circ\text{C}$ 水浴中保温 20min 后取出,将磷酸-铬酸溶液倒出,用冷水洗净,再用蒸馏水冲洗干净,置 105°C 干燥箱至干燥,冷却后称量,按式(1)计算样罐内表面氧化膜厚度平均值。

注:六价铬溶液有毒,应仔细操作。

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

式中:

- d ——氧化膜平均厚度, μm ;
- m_0 ——氧化膜溶解前的试样质量, g;
- m_1 ——氧化膜溶解后的试样质量, g;
- A ——待检样罐的内表面积, mm^2 ;
- ρ ——氧化膜密度,取 2.6 g/cm^3 (以封孔后的氧化膜计)。

6.10 气密性能。

按 GB/T 25164—2010 中 7.8 规定的方法进行。

6.11 变形压力和爆破压力。

按 GB/T 25164—2010 中 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数为一批,以一个气雾罐为一个单位产品。

7.2 检验类别。

7.2.1 产品的检验分出厂检验和型式检验。

7.2.2 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。产品出厂时应进行出厂检验,并出具合格证。

7.2.3 本标准中第 5 章(除 5.7、5.8 外)为型式检验项目。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。

7.3 抽样方案及判定规则。

7.3.1 本标准的要求中 5.1、5.2、5.3 按 GB/T 2828.1 中正常检验二次抽样方案,5.4、5.5、5.6 按正常检验一次抽样方案。

7.3.2 判定规则和缺陷分类见表 4。

表 4 缺陷分类

序号	检验项目	不合格分类	检验水平	接收质量水平 (AQL)
1	尺寸(5.1)	B 类不合格	S-3	1.5
2	罐克重(5.2)	B 类不合格	S-3	1.5
3	外观(5.3)	C 类不合格	S-4	4.0
4	漆膜附着力(5.4.1)	B 类不合格	S-2	1.5
5	外涂层硬度(5.4.2)	B 类不合格	S-2	1.5
6	耐热试验(5.4.3)	B 类不合格	S-2	1.5
7	内外涂层固化试验(5.4.4)	B 类不合格	S-2	1.5
8	内涂层完整性(5.4.5)	B 类不合格	S-2	1.5
9	内表面氧化膜厚度(5.5)	B 类不合格	S-2	1.5
10	气密性试验(5.6.1)	A 类不合格	S-2	1.0
11	变形压力(5.6.2)	A 类不合格	S-2	1.0
12	爆破压力(5.6.3)	A 类不合格	S-2	1.0

7.3.3 根据不同检查水平和抽样方案,判定数分别如下:

- a) 检查水平 S-4、正常检验二次抽样方案的判定数见表 5。

表 5 检查水平 S-4、正常检验二次抽样方案

批量,个	样本	样本量	累计样本量	C 类不合格	
				A_c	R_e
10000 及以下	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
10001 ~ 35000	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
35001 及以上	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10

b) 检查水平 S-3、正常检验二次抽样方案的判定数见表 6。

表 6 检查水平 S-3、正常检验二次抽样方案

批量	样本	样本量	累计样本量	B 类不合格	
				A_c	R_c
全部	第一	20	20	0	2
	第二	20	40	1	2

c) 检查水平 S-2、正常检验一次抽样方案的判定数见表 7。

表 7 检查水平 S-2、正常检验一次抽样方案

批量	样本量		A 类不合格		B 类不合格	
	A 类	B 类	A_c	R_c	A_c	R_c
全部	13	8	0	1	0	1

8 标志、包装、运输、储存

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。

运输时应轻装轻卸,严禁抛掷,防止碰撞,避免雨淋、曝晒及污染。

8.4 储存。

产品应储存在通风、干燥、清洁处,防止阳光直晒,严禁重压。

中华人民共和国包装行业标准
包装容器 20mm口径铝气雾罐

BB/T 0006—2014

☆

中国计划出版社出版

网址: www.jhpress.com

地址: 北京市西城区木樨地北里甲11号国宏大厦C座3层

邮政编码: 100038 电话: (010) 63906433 (发行部)

新华书店北京发行所发行

三河富华印刷包装有限公司印刷

880 mm×1230 mm 1/16 0.75 印张 18 千字

2015年1月第1版 2015年1月第1次印刷

印数 1—91册

☆

统一书号: 1580242·563

定价: 12.00 元

版权所有 侵权必究

侵权举报电话: (010) 63906404

如有印装质量问题, 请寄本社出版部调换

S/N:1580242·563



9 158024 256307