

ICS 97.040.30  
Y 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23134—2008

GB/T 23134—2008

## 家用电冰箱冷凝器

Condenser of household refrigerating appliance

中华人民共和国  
国家标准  
家用电冰箱冷凝器  
GB/T 23134—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字  
2009年5月第一版 2009年5月第一次印刷

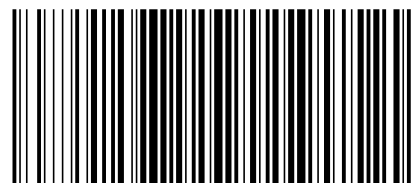
\*

书号: 155066·1-36626 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 23134—2008

2008-12-30 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

表 5 (续)

序号	检验项目	本标准所属章条		不合格分类	出厂检验(逐批检查)		型式检验(周期检查)	
		技术要求	试验方法		检查水平	AQL	判别水平	RQL
14	静电喷塑、电泳漆涂层中性盐雾试验	5.9.1.6	6.9.1.7	C	—	—	II 二次抽样	50
15	材料化学成份	5.1	6.1	C	—	—	II 二次抽样	50

注: B 为重缺陷, C 为轻缺陷。

7.3.4 其他抽样方案

根据供需双方协议,可以采用符合 GB/T 2828.1 的其他检查水平和接受质量限水平,也可以对尺寸、外观、密封性能采用全数检测。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验的条件

每种冷凝器投产前,以及在设计、工艺材料等有重大改变以至可能明显影响产品质量和性能时,或停产半年以上再恢复生产时,应按本标准要求型式检验。定型后连续生产的产品应每年进行型式检验一次。

7.4.2 型式检验的项目

应包括本标准规定的全部检验项目。

7.4.3 型式检验的抽样方案

采用 GB/T 2829 中的二次抽样方案,检验项目的判别具体抽样为:

- RQL=30 第一抽样 6 件,合格判定数为 0,不合格判定数为 2
- 第二抽样 6 件,合格判定数为 1,不合格判定数为 2
- RQL=50 第一抽样 6 件,合格判定数为 1,不合格判定数为 3
- 第二抽样 6 件,合格判定数为 4,不合格判定数为 5

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

冷凝器产品上应有工厂代号或商标标志。

8.1.1 包装箱内应有装箱单,其中注明:

- a) 生产厂名称;
- b) 产品名称、型式代号及标记;
- c) 批号;
- d) 数量;
- e) 生产厂检验部门合格印记;
- f) 验收日期。

8.1.2 每个包装箱上应有醒目的运输箱牌(或标签),其上注明:

- a) 厂名、厂址;
- b) 产品名称、型式代号及标记;
- c) 标准编号;
- d) 收货单位名称;

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 分类和型号命名 ..... 2

5 技术要求 ..... 4

6 试验方法 ..... 6

7 检验规则 ..... 11

8 标志、包装、运输、贮存 ..... 12

## 6.9 表面涂层性能试验方法

### 6.9.1 表面静电喷塑、阴极电泳漆涂层性能试验方法

#### 6.9.1.1 试验样板的制备

##### 6.9.1.1.1 试验样板的选材及表面处理

选用 250 mm×150 mm×(0.2 mm~0.3 mm)的钢板,经除锈、除油后进行磷化工艺处理(随产品按工艺流程一并加工制作)。本样板用作盐雾、附着力试验用试板,其余试验用马口铁板。

##### 6.9.1.1.2 漆膜制备

将处理好的样板随产品工艺流程加工制作、固化后,室内放置 24 h 后,按有关规定进行性能试验。漆膜制备按 GB/T 1727 规定。

##### 6.9.1.2 涂层厚度的测定

按 GB/T 13452.2 规定的杠杆千分尺法进行。或按 GB/T 4956 规定的磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量磁性方法进行。

##### 6.9.1.3 涂层附着强度 180°弯曲试验方法

按 GB/T 5270 弯曲试验规定的方法进行。通常用手和钳子进行,将试样先向一边,然后向另一边尽可能急骤的弯曲,直到试样断裂。检查断裂处,涂层应无开裂或剥落。

##### 6.9.1.4 涂层硬度的测定

按 GB/T 6739 规定的方法进行。

##### 6.9.1.5 涂层附着力

按 GB/T 9286 划格法规定的方法进行。

##### 6.9.1.6 涂层柔韧性的测定

按 GB/T 1731 中外径为 15 mm 的套管上进行,但试样应是从样板中裁下的 25 mm×120 mm 平整喷塑板或阴极电泳漆板。

##### 6.9.1.7 涂层耐盐雾试验

按 GB/T 1771 规定。

## 6.10 点焊牢固性拉力试验

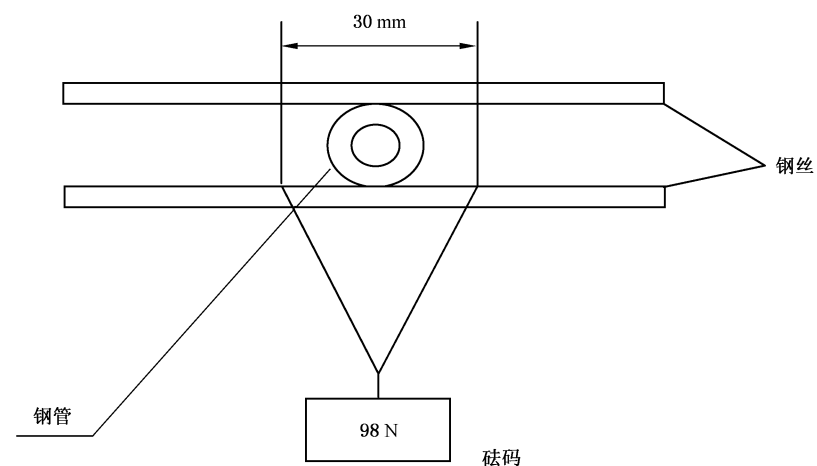


图 3 点焊牢固性拉力试验

如图所示,将冷凝器固定,挂 98 N(10 kgf)砝码,在该重力作用下持续 1 min,卸去砝码,焊点无脱焊现象。

## 前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家用电器标准化技术委员会(SAC/TC 46)归口。

本标准起草单位:中国家用电器研究院、常州常蒸蒸发器有限公司、海尔集团公司、上海索伊电器有限公司。

本标准主要起草人:杨超、汪益平、王东宁、蔡其文、蔡宁。