

# QB

## 中华人民共和国行业标准

QB 2142—95

---

### 碳酸饮料玻璃瓶

1995—10—24 发布

1996—06—01 实施

---

中国轻工总会 发布

## 碳酸饮料玻璃瓶

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳酸饮料玻璃瓶的规格尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于盛装碳酸饮料的玻璃瓶。

## 2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB 4545 玻璃瓶罐内应力检验方法

GB 4546 玻璃瓶罐内压力试验方法

GB 4547 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法

GB/T 4548 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级

GB 6552 玻璃瓶罐抗机械冲击试验方法

GB 8452 玻璃容器 玻璃瓶垂直轴偏差测试方法

GB 9987 玻璃瓶罐制造术语

GB 10809 玻璃容器 冠型瓶口尺寸

## 3 定义

平行度 容器的最大高度与最小高度之差。

## 4 技术要求

4.1 碳酸饮料玻璃瓶的理化性能应符合表1的规定。

表 1

项 目 名 称	质 量 指 标		
	优等品	一 等 品	合 格 品
抗热震性（温差℃）	≥42	≥40	≥38
耐内压力（MPa）	≥1.6	≥1.4	≥1.2
内应力（真实应力，级）	≤3	≤3	≤4
抗机械冲击强度（J）	≥0.6	≥0.4	≥0.2
耐水性	符合 GB/T 4548 HC3 级规定		

## 4.2 碳酸饮料玻璃瓶的规格尺寸及极限偏差

4.2.1 碳酸饮料玻璃瓶的规格尺寸及极限偏差应符合表 2 的规定。

4.2.2 垂直轴偏差应符合表 2 的规定。

表 2

项 目 名 称		指 标		
		优等品	一等品	合格品
满口容量偏差 mL	200~300	±8		
	301~400	±10		
瓶高偏差 mm	≤220	±1.5		
	221~250	±1.6		
垂直轴偏差 mm	≤200	2.4	2.7	3.0
	221~250	2.5	3.0	3.5
瓶身外径偏差	mm	±1.5		
瓶壁厚度	mm	≥2.0		
瓶底厚度	mm	≥3.0		
同一瓶底厚薄比		≤2.1		
平 行 度	mm	≤0.8		

4.2.3 碳酸饮料玻璃瓶瓶口尺寸及极限偏差应符合 GB 10809 的规定。

4.3 碳酸饮料玻璃瓶的外观质量应符合表 3 的规定。

表 3

项 目 名 称	规 定
瓶口缺陷	口部尖刺不许有
	封合面上影响密封性的缺陷不许有
瓶颈缺陷	影响灌装的缺陷不许有
结 石	大于 1.5mm 不许有
	0.3~1.5mm 周围无裂纹, 不多于 2 个
裂 纹	封锁环上不许有
	有折光的不许有
气 泡	直径>6mm 不许有
	直径为 1~6mm, 不多于 3 个
	1mm 以下能目测的, 每平方厘米不多于 5 个
模缝线	破气泡和表面气泡不许有
	尖锐刺手的不许有
	凸出量不大于 0.5mm
	明显的初型模模缝线不许有
光洁性	严重明显的皱纹、条纹、冷斑、黑点、油斑和影响外观的缺陷不许有
内壁缺陷	内壁粘料、玻璃搭丝不许有