

QB

中华人民共和国行业标准

QB 1960—94

汽油打火机

1994—06—10发布

1995—02—01实施

中华人民共和国轻工业部 发布

汽油打火机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了汽油打火机的术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于以打火机专用汽油或200号溶剂汽油为燃料，以钢轮与火石磨擦发火的汽油打火机。

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 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产过程稳定性的检查）
- GB 5938 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
- GB 5944 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
- GB 5945 轻工产品铝或铝合金氧化处理层的测试方法

3 术语

3.1 汽油打火机

一个能装打火机专用汽油或200号溶剂汽油的油箱和带有火石引燃装置的器具，一般用于点燃香烟，也可用于其他点火。

3.2 钢轮

能与火石磨擦产生火花的金属零件。

3.3 火石引燃装置

经有意识操作，火石与钢轮磨擦产生火花，点燃燃料的装置。

3.4 火花率

操作火石引燃装置产生火花次数的百分率。

3.5 着火率

操作火石引燃装置产生火焰次数的百分率。

3.6 飞散率

打火机内燃料挥发、散失的百分率。

4 产品分类

按照引燃装置的结构分为手拨钢轮式和非手拨钢轮式。

5 技术要求

5.1 性能要求

5.1.1 引燃条件

加油后的汽油打火机要求手动操作使打火机产生火焰，这种动作必须满足下面任一条件：

- a. 通过使用者的有意识操作，使火焰产生和保持；
- b. 至少两个相互无关的有意动作，使之产生火焰；
- c. 在引燃系统上作用力的要求超过15N，才能产生火焰。

5.1.2 按打力

揿手按打必须灵活，其作用力不大于45N。

5.1.3 着火率

着火率不低于90%。

5.1.4 耐久着火率

钢轮经下列工作次数耐磨试验后，打火机着火率不低于50%。

- a. 钢轮直径不小于 $\varnothing 4.5\text{mm}$ 的为 10×10^3 次。
- b. 钢轮直径小于 $\varnothing 4.5\text{mm}$ 的为 8×10^3 次。

5.1.5 火花率

火花率不低于95%。

5.2 结构要求

5.2.1 焊缝渗油

油箱焊缝处不得有渗油现象。

5.2.2 飞散率

燃料飞散率在40%以下。

5.2.3 钢轮与火石管间隙

钢轮与火石管间隙不得超过0.4mm。

5.2.4 上下外壳间隙

上外壳与下外壳关闭后间隙不得超过0.4mm。

5.2.5 油箱与外壳配合

油箱与外壳配合紧松适宜。

5.3 外观要求

5.3.1 外表面不得有可能伤害皮肤的尖锐边棱、毛刺和明显的装配缺陷。

5.3.2 喷漆件显著部位（指正、反、侧面及顶部）应漆膜均匀，不应有漏漆、明显的挂漆气泡、桔皮、针孔和杂质等缺陷。

5.3.3 电镀层表面要求不露底、泛白、脱皮、起泡，无锈迹。显著部位应无明显麻点、擦毛、碰伤。

5.3.4 铝氧化表面要求色泽均匀、无露底、水迹、麻点、擦毛、夹灰。

5.3.5 装饰性附件的图案花纹应清晰完整，与机体结合牢固，无明显隙缝和污渍。

5.4 表面处理

5.4.1 电镀层耐腐蚀性

- a. 镀层（基体为铜质）基体耐腐蚀性经12h中性盐雾试验，不低于4级；