

中華民國國家標準	包裝貨物與單位裝載試驗之前處理	總號	1 3 1 9 0
CNS		類號	Z 6 0 9 5

Packaging — Complete, filled transport packages and unit loads —
Conditioning for testing

1. 適用範圍：本標準適用於完整之運輸包裝貨物及單位裝載貨物等各項試驗前，應施加之處理。

備考：本標準對於包裝貨物之墜落試驗、壓縮試驗、振動試驗等及包裝貨物構成物品的試驗或包裝材料的試驗之前處理亦可適用。

2. 用語釋義

本標準用語釋義如下：

2.1 試樣：係一個完整之運輸包裝貨物或單位裝載貨物。

3. 原則：試樣必須以預定的期間及預定的溫濕度條件為其試驗原則。

4. 溫濕度條件

從表 1 所示之溫濕度條件中，選出 1 個或多個之適當溫濕度條件。

表 1 前處理之溫濕度條件

溫濕度條件	溫 度		相對濕度 (RH) %
	°C	K	
1	- 55	218	—
2	- 35	238	—
3	- 18	255	—
4	+5	278	85
5	+20	293	65
6	+20	293	90
7	+23	296	50
8	+30	303	85
9	+30	303	90
10	+40	313	—
11	+40	313	90
12	+55	328	30

(共 4 頁)

公 布 日 期
82 年 4 月 21 日

經 濟 部 標 準 檢 驗 局 印 行

修 訂 公 布 日 期
93 年 6 月 24 日

5. 容許值(參照附錄 1)

5.1 溫度

5.1.1 峯值間之容許差

針對溫濕度條件 1、2、3 及 10 之情況，至少歷時 1 小時連續分佈的 10 個溫度測定值，對規定溫度之最大容許差範圍為 $\pm 3^{\circ}\text{C}$ 。而對其他之溫濕度條件之最大容許差範圍定為 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

5.1.2 平均值之容許差

針對所有溫濕度條件，平均值與表 1 所示之其規定值之容許差為 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

備考 1. 使用第 4 溫濕度條件時，須不使其達到露點。

2. 溫度最大容許差之範圍，不一定被要求維持所要求之相對濕度範圍所必要之溫度。因此，為適合其相對濕度之容許範圍起見，可將溫度範圍縮小

5.2 相對濕度

5.2.1 峯值間之容許差，針對有規定濕度之所有溫濕度條件，至少歷時 1 小時連續分佈的 10 個相對濕度測定值，對規定相對濕度之最大容許差範圍為 $\pm 5\%RH$ 。

5.2.2 平均值之容許差

針對所有的溫濕度條件，平均值與表 1 所示之其規定值之容許差為 $\pm 2\%RH$ 以內。

備考 1. 相對濕度之平均值，係在 1 小時期間至少測定 10 次所得之數值中求得，或從量測器之連續記錄值予以求得。

2. 有關前處理室之相對濕度峯值，其最大變動定為 $\pm 5\%RH$ ，但以現今優良的前處理室的設計而言，當可維持 $\pm 2\%RH$ 範圍之內。

對於大部分的包裝貨物而言，對大氣的濕度變化所引起的反應，比對前處理室內之相對濕度變動的反應較為緩慢。又，雖然在開啓前處理室的門時，會產生很大的濕度變化，但於試驗期間中之任何 1 小時內，其所測定之作業空間內之平均相對濕度，已在規定相對濕度之 $\pm 5\%RH$ 以內者，可認定為對包裝材料的含水率幾乎不產生影響。

6. 裝置

6.1 前處理室：前處理室須具備能將作業空間的溫度及濕度予以連續性的記錄下來，並且須維持在第 5 節所示之控制範圍內。

而作業空間，係指前處理室內部空間可維持規定之控制條件的部分，亦其空間即被認定為前處理室。

6.2 乾燥室：如有必要，可運用此設備降低試樣之含水率，至所必要之數值以下。

6.3 測定及記錄裝置：有關測定及記錄裝置，須具備的測量精密度溫度為 0.1°C 、相對濕度為 $1\%RH$ ，並有足够的敏感度與安定性。於本標準中，若各個的測定值之讀取間隔為 5 分鐘以內者當可認定其測定記錄為連續性。

為使記錄裝置能得到正確記錄，滿足上列所提之精密度，對於每分鐘 4°C 的溫度變化，及每分鐘 $5\%RH$ 之相對濕度變化，必須能夠充分而迅速的反應。