



中华人民共和国国家标准

GB 9682—88

GB 9682—88

续表 2

项 目	指 标		
	617* 环氧酯化 氧化锌脱模涂料	214* 环氧酚 醛脱模涂料	X E -2环氧二甲苯 甲醛铝粉脱模涂料
游离甲醛, mg/L 水浸泡液, 95℃, 30 min <	—		0.1
高锰酸钾消耗量, mg/L 水浸泡液, 95℃, 30 min <		10	
蒸发残渣, mg/L			
水浸泡液, 95℃, 30 min <		30	
20%乙醇浸泡液, 60℃, 30 min <		30	
4%乙酸浸泡液, 60℃, 30 min <		30	
正己烷浸泡液, 37℃, 2h <		30	

3 检验方法

- 3.1 感官指标: 用感觉器官测定。
- 3.2 游离酚: 按照 GB 5009.69《食品罐头内壁环氧酚醛涂料卫生标准的分析方法》执行。
- 3.3 重金属: 按 GB 5009.60《食品包装用聚乙烯、聚苯乙烯、聚丙烯成型品卫生标准的分析方法》执行。
- 3.4 游离甲醛: 按照 GB 5009.69 执行。
- 3.5 高锰酸钾消耗量: 按照 GB 5009.69 执行。
- 3.6 蒸发残渣: 按照 GB 5009.69 执行。

附加说明:

本标准由卫生部防疫司、轻工业部提出。

本标准由卫生部食品卫生监督检验所、轻工业部食品发酵工业科学研究所归口。

本标准由轻工业部食品发酵工业科学研究所、上海市食品工业研究所、上海市食品卫生监督检验所负责起草。

GB 9682—88

食品罐头内壁脱模涂料卫生标准

Hygienic standard for internal
coating of food cans



GB 9682-1988

版权专有 侵权必究

*

书号: 155066 · 1-26418

定价: 8.00 元

1988-08-10 发布

1989-06-01 实施

中华人民共和国卫生部 发布

中华人民共和国国家标准

UDC 613.269

:667.6

食品罐头内壁脱模涂料卫生标准

GB 9682—88

Hygienic standard for internal coating of food cans

本标准规定了食品罐头内壁脱模涂料的卫生要求。

本标准适用于以乙撑二硬脂酰胺作脱模剂的食品罐头内壁脱模涂料。此涂料涂印在镀锡薄板上，经高温烘烤成涂膜，可用于午餐肉等肉类食品罐头内壁。

1 感官指标

感官指标见表1:

表 1

样品	指 标		
	617* 环氧酯化氧化锌脱模涂料	214* 环氧酚醛脱模涂料	X E-2环氧二甲苯甲醛铝粉脱模涂料
涂膜	呈米黄色，光滑、均匀，经模拟液浸泡后，色泽正常，无泛白、无脱落现象	呈深黄色，光滑、均匀，经模拟液浸泡后，色泽正常，无泛白、无脱落现象	呈银灰色，整洁光滑，无气泡，经模拟液浸泡后，色泽正常，无脱落现象
涂膜浸泡液	无异色、无异味、不混浊		

2 理化指标

理化指标见表2:

表 2

项 目	指 标		
	617* 环氧酯化氧化锌脱模涂料	214* 环氧酚醛脱模涂料	X E-2环氧二甲苯甲醛铝粉脱模涂料
游离酚, mg/L 水浸泡液, 95℃, 30 min <	—	0.1	—
重金属 (以Pb计), mg/L 4%乙酸浸泡液, 60℃, 30 min <	—	—	1

中华人民共和国
国家标准
食品罐头内壁脱模涂料卫生标准
GB 9682—88

*
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.bzcs.com
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 0.25 字数 4 千字
1989年5月第一版 2005年10月第二次印刷

*
书号: 155066·1-26418 定价 8.00 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