

ICS 97.060
分类号: Y89
备案号: 30237-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4073—2010

烫 衣 板

Ironing board

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用杂品标准化中心归口。

本标准主要起草单位：广州新新日用制品有限公司、北京市轻工产品质量监督检验一站、广州市番禺区好友实业有限公司、广州市宝和天日用品有限公司。

本标准主要起草人：李传和、温畅芬、梁以峰、潘景添、王昕瑶。

本标准首次发布。

烫衣板

1 范围

本标准规定了用于烫衣板的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以金属、木材、塑料为原材料制作的烫衣板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1733—1993 漆膜耐水性测定法

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

GB/T 17592—2006 纺织品 禁用偶氮染料的测定

QB/T 3826—1999 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

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

阻燃性 flame-resistant performance

一种材料或产品在规定的测试条件下阻止燃烧的能力。

4 产品分类

按材料分为塑料烫衣板、金属烫衣板、木制烫衣板、木塑烫衣板。

5 要求

5.1 外观

5.1.1 产品表面应平整、清洁，无污渍、无锈迹。

5.1.2 电镀件表面应光泽均匀，不应有起皮、龟裂、烧焦、露底、黑斑及明显的麻点、划痕等缺陷。

5.1.3 喷漆、注塑件表面应组织细密、光滑均匀，不应有流挂、露底等缺陷。

5.2 面板

板体牢固；板面平直；面料色泽一致；衬垫填充物应平整。

5.2.1 木面板

- a) 无漆膜：可触及的表面和边缘不应有木刺、霉变、虫眼。
 - b) 有漆膜：漆膜应平滑、光亮，表面无堆漆、起泡、皱纹、泛白及影响美观的补漆、擦毛和流痕。
- 5.2.2 金属面板
- 无锈蚀，焊接牢固，可触及的边缘、边角不应有毛刺和危险的锐利边缘。
- 5.2.3 塑料、木塑面板
- 表面平整，可触及的边缘、边角或分模线不应有危险的锐利边缘或溢边。
- 5.3 耐温性
- 经 (210±10)℃ 高温试验后，布面无烧焦现象。
- 5.4 熨斗架
- 5.4.1 焊点打磨平滑、牢固、无焊渣、无毛刺。
- 5.4.2 应能承受静载荷 5kg，1min 后，不应有明显变形现象。
- 5.5 支架塑料脚套
- 支架塑料脚套不应破裂、松脱，无锐利边缘或溢边。
- 5.6 产品完整性
- 按产品设计要求，各部件装配完整、牢固，不应缺装。
- 5.7 稳定性
- 烫衣板完全打开后应平稳、端正，不应有明显歪斜。
- 5.8 开合性能
- 烫衣板应开合顺畅，不应有过紧或卡死现象。收放平滑自如，连接部位不应松脱。
- 5.9 承重
- 烫衣板完全打开，经承重试验后，板面两端变形量应小于 8mm；支脚位移量不得超过 50mm，连接部位不应松脱。
- 5.10 木材板面含水率
- 含水率不大于 18%。
- 5.11 阻燃性
- 纺织品面料经阻燃试验，火焰在其表面的蔓延速度不应超过 30mm/s。
- 5.12 耐腐蚀性
- 5.12.1 金属电镀件按 QB/T 3826—1999 规定：镀铬件经 24h 中性盐雾试验后，镀锌、镀镍件经 6h 中性盐雾试验后，耐腐蚀要求不得低于 QB/T 3832—1999 中规定的 4 级。
- 5.12.2 喷漆、喷塑件按 QB/T 1733—1993 规定，经 24h 试验后漆膜不起皱、不脱落、无生锈现象。
- 5.13 耐高温褪色、沾色性能
- 产品经试验后应不褪色、不沾色，不低于 GB/T 250—2008 和 GB/T 251—2008 规定的 4 级。
- 5.14 有害物质限量要求
- 产品面料有害物质限量要求应符合表 1 的规定。

表 1 单位为毫克每千克

序号	项 目	指 标
1	游离或可部分水解的甲醛含量 ≤	300
2	可分解芳香胺染料(纺织品) ≤	15

6 试验方法

6.1 外观

产品外观用目测，目测时应在自然散射光线下或在无反射光的白色透明光线下进行。

6.2 面板

目测。

6.3 耐温性

将熨斗底板中线的中点表面温度调至 $(210 \pm 10)^\circ\text{C}$ ，放置面板上 3min，观察面料是否有烧焦现象。

6.4 熨斗架

产品按使用状态安装，对熨斗架施加 5kg 静载荷，1min 后卸载，不应有明显变形现象。

6.5 支架塑料脚套

目测。

6.6 产品完整性

目测、实际检查。

6.7 稳定性

目测、实际检查。

6.8 开合性能

将产品打开和收拢 3 次后检查。

6.9 承重

将产品在最高位打开后，在面板中间位置施加 30kg 静载荷 30min，卸载后放置 30min，测量面板变形量及两支脚位移量。

6.10 木材板面含水率

用木材测湿仪检测。

6.11 阻燃性

按 GB 6675—2003 中 B.5.7 的方法测试。

6.12 耐腐蚀性

6.12.1 金属电镀件金属镀层按 QB/T 3826—1999 中性盐雾试验 (NSS) 法进行，计算腐蚀率和评级按 QB/T 3832—1999 规定进行计算。

6.12.2 喷漆、喷塑件按 GB/T 1733—1993 规定方法进行。

6.13 耐高温褪色、沾色性能

将白布(与产品所用面料材质基本一致)浸湿，平铺在面板上，以 $(210 \pm 10)^\circ\text{C}$ 蒸汽熨斗正常熨烫 5min，按 GB/T 250—2008 与 GB/T 251—2008 规定的等级判定。

6.14 有害物质限量

6.14.1 甲醛的测定

按 GB/T 2912.1—2009 规定执行。

6.14.2 偶氮的测定

按 GB/T 17592—2006 规定执行。

7 检验规则

7.1 产品应经生产厂质量检验部门按本标准检验合格后方能出厂，并附有使用说明和检验合格证。

7.2 检验分为出厂检验和型式检验。

7.2.1 出厂检验

出厂检验采用 GB/T 2828.1—2003 一般检验水平 1 正常检验一次抽样方案，检验项目，接收质量限 AQL 见表 2。

表 2

序号	检验项目	要求	试验方法	接收质量限 AQL
1	外观	5.1	6.1	10
2	熨斗架	5.4	6.4	
3	支架塑料脚套	5.5	6.5	
4	产品完整性	5.6	6.6	
5	开合性能	5.8	6.8	

7.2.2 型式检验

7.2.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大变动时，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产后，对批量产品进行抽样检查，每年至少一次；
- d) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家产品质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2.2 型式检验的样本应从经过出厂检验的合格批中抽取 3 件分组检验。

7.2.2.3 型式检验采用 GB/T 2829—2002 判别水平 1 的一次抽样方案，检验项目及判定数组见表 3。

表 3

组别	检验项目		要求	试验方法	不合格质量水平 RQL	样本量	判定数组 Ac Re	
I	外观		5.1	6.1	65	3	1	2
	面板		5.2	6.2				
	熨斗架		5.4	6.4				
	支架塑料脚套		5.5	6.5				
	耐温性		5.3	6.3				
II	产品完整性		5.6	6.6	50	1	0	1
	稳定性		5.7	6.7				
	开合性能		5.8	6.8				
	承重		5.9	6.9				
	木材板面含水率		5.10	6.10				
	阻燃性		5.11	6.11				
	耐腐蚀性	金属电镀件	5.12.1	6.12.1				
		喷漆、喷塑件	5.12.2	6.12.2				
	耐高温褪色、沾色性能		5.13	6.13				
	有害物质限量	游离或可部分水解的 甲醛含量	5.14.1	6.14.1				
		可分解芳香胺染料 (纺织品)	5.14.2	6.14.2				

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品上应有以下中文标志

- a) 产品名称、商标;
- b) 制造厂名、厂址;
- c) 采用标准编号;
- d) 生产日期;
- e) 产品质量检验合格证;
- f) 外形尺寸(长×宽×高)。

8.1.2 产品包装箱上应有以下中文标志

- a) 产品名称;
- b) 制造厂名、厂址;
- c) 产品型号或标志;
- d) 规格、数量。

8.2 包装

产品包装应牢固,无破损、防挤压、防潮。

8.3 运输

产品在运输中应防止雨淋、轻装轻卸、防重压,避免冲击,不应与腐蚀性物品混运。

8.4 贮存

产品存应放在干燥、通风的仓库内。
