



中华人民共和国国家标准

GB/T 8059.3—1995

家用制冷器具 冷冻箱

Household refrigerating appliances
—Freezers

1995-08-29 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
家 用 制 冷 器 具
冷 冻 箱

GB/T 8059.3—1995

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 2½ 字数 77 千字
1996 年 6 月第一版 2002 年 10 月第三次印刷
印数 3 001—3 150

*

书号:155066·1-12334 定价18.00 元

*

标 目 287—50

中华人民共和国国家标准

家用制冷器具 冷冻箱

GB/T 8059.3—1995

代替 GB 8059.3—87

Household refrigerating appliances
—Freezers

本标准等效采用国际标准 ISO 5155:1995《家用冷冻食品储藏箱和食品冷冻箱——主要性能和试验方法》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冷冻箱的术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于 500 L 以下的封闭式电机驱动压缩式家用冷冻箱(以下简称冷冻箱),本标准不适用于特殊用途的冷冻箱。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB 1019 家用电器包装通则

GB/T 2423.17 电工电子产品基本环境试验规程 试验 Ka:盐雾试验方法

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 3785 声级计的电声性能及测试方法

GB/T 4214 家用电器噪声声功率级的测定

GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 通用要求

GB 4706.13 家用和类似用途电器的安全 家用电冰箱和食品冷冻箱的特殊要求

GB 4798.1 电工电子产品应用环境条件 贮存

GB 4798.2 电工电子产品应用环境条件 运输

3 术语

3.1 电冰箱 household refrigerating appliances

一个供家用的具有适当容积和装置的绝热箱体,用消耗电能的手段来制冷,并具有一个或多个间室,它包括冷藏箱、冷藏冷冻箱、冷冻箱。

3.2 冷冻食品储藏箱 frozen food storage appliances

一个供家用的有适当容积和装置的绝热箱体,采用消耗电能的手段来制冷,并具有一个或多个间室。在规定的试验条件下,将等于或低于 -18°C 的食品放入箱内,这些间室温度上升不高于 -18°C 。

注:在某些情况下该间室内允许有“二星”级部分〔见附录 B(补充件)中 B6〕。

3.3 食品冷冻箱 food freezer

一个供家用的有适当容积和装置的绝热箱体,采用消耗电能的手段来制冷,并具有一个或多个间

室。这些间室在规定的冷冻负载试验条件下,24 h 内能在每 100 L 有效容积内冷冻 4.5 kg 的试验包并能按 3.1 规定储藏食品。

3.4 “二星”级部分 “two star” section

食品冷冻箱或冷冻食品储藏箱的部分,不是独立的(即有局部的间隔,但没有自己单独使用的门和盖),该部分按规定的条件和方法,测得的储藏温度不高于 -12°C 。

3.5 一般定义 general definition

3.5.1 顶开式 top-opening type

通过顶部的箱门或盖取放食物的冰箱。

3.5.2 直立式 upright type

通过前面的箱门取放食物的冰箱。

3.5.3 外型总尺寸 overall dimensions

门或盖关闭时,用与冰箱内接的,底为水平的长方体的尺寸(长 $\times$ 宽 $\times$ 高)来表示。包括附件,但不包括把手。如有其他突出物,应分别说明。

3.5.4 使用所需的总空间 overall space required in use

门或盖打开,外形总尺寸加上冰箱使用时冷却空气自由循环所需的空间和箱内所有附件进出时门开启最小角度所需的总空间。附件包括容器和搁架,也包括需用人工取出的接水盘之类(见图 1)。

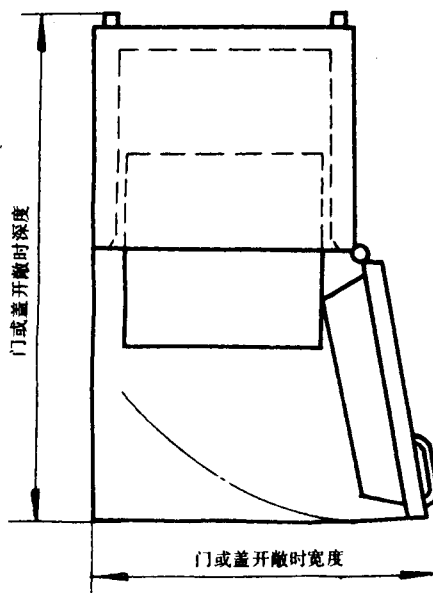


图 1 使用中所需的总空间

3.5.5 容积 volume

3.5.5.1 毛容积 gross volume

冰箱门(或盖)关闭,内壁所包括的容积。

如有强制空气冷却,则计算毛容积时应从中减去由于风道、蒸发器、风扇及其他附件等所占据的空间容积。

3.5.5.2 总毛容积 total gross volume

低温室、冷冻室(包括其内的“二星”级部分)的毛容积的总和(包括有或没有独立门的间室)。

3.5.5.3 有效容积 storage volume

从任一间室的毛容积中减去各部件所占据的容积和那些认定不能用于储藏食品的空间后所余的容积为该间室的有效容积。

3.5.5.4 额定有效容积 rated storage volume

由制造厂标出的有效容积。

3.5.5.5 总有效容积 total storage volume

冰箱低温室、冷冻室有效容积的总和。

3.5.5.6 额定总有效容积 rated total storage volume

由制造厂标出的总有效容积。

3.5.6 搁架 shelf

搁架(或搁板)是具有一定的机械强度,在其上面放置食品的构件。

搁架可以是固定的,也可以是活动的。

3.5.7 负载界限 load limit

包围冷冻食品的有效容积的表面。

3.5.8 负载界限线 load limit line

表示冷冻食品的有效容积界限的永久性标记。

3.6 性能特性方面的定义 definition relating to some performance characteristics

3.6.1 耗电量 energy consumption

冰箱在稳定运行状态下运行 24 h 的耗电量。它是在环境温度为 25℃(SN、N、ST 型)或 32℃(T 型)时按规定的试验方法测定的。

3.6.2 额定耗电量 rated energy consumption

由制造厂标出的耗电量。

3.6.3 储藏温度 storage temperatures

食品冷冻箱或冷冻食品储藏箱内最热的一个“M”包的最高温度值(5.4.1 条)。

3.6.4 冷冻能力 freezing capacity

在 6.2.2 条规定的试验条件下,24 h 内使试验温度从 $25\pm 1^{\circ}\text{C}$ (N 型)或 $32\pm 1^{\circ}\text{C}$ (T 型)降到 -18°C 时试验包的质量(所指的温度为所有“M”包瞬时温度的算术平均值)。冷冻能力用 $\text{kg}/24\text{ h}$ 表示。

3.6.5 额定冷冻能力 rated freezing capacity

由制造厂标出的冷冻能力。

3.6.6 压仓负载 ballast load

进行冷冻能力试验时,冰箱的各冷冻室内预先装入定量的并在额定时间内达到规定温度的试验包和“M”包。

3.6.7 冷冻负载 freezing load

进行冷冻能力试验时,测定冰箱冷冻能力用的模拟负载(在 24 h 内温度从 25°C 降至 -18°C)。

3.6.8 负载温度回升时间 temperature rise of load time

指在规定的试验条件下,当制冷系统运行中断时,在冷冻室(箱)或任何“三星”级室(箱)中,最热的“M”包达到 -18°C 的瞬间和当任何“M”包(不包括二星级部分)首先达到 -9°C 的瞬间,两者相差的时间,即负载温度回升时间。

3.6.9 化霜 defrosting

化霜方式可分为下列三种:

3.6.9.1 自动化霜 automatically defrosted

化霜时无须人工启动化霜装置,化霜后亦无须人工恢复其正常运行及排除化霜水,即化霜全过程是自动完成的。

3.6.9.2 半自动化霜 semi-automatically defrosted

化霜时需要人工启动化霜装置,而化霜恢复其正常运行则是自动的。化霜水的排除及处理可以是人工的,也可以是自动的。

另外一种半自动化霜,则是化霜时无需人工启动化霜装置,化霜后也无需人工恢复其正常运行,但其化霜水的排除则是人工的。

3.6.9.3 人工化霜 manually-defrosted

化霜时需要人工启动化霜装置,化霜后也需要人工恢复其正常运行和排除化霜水。但也有自动排除和处理化霜水的。

3.6.10 “M”包 “M”package

按 6.1.2 条在几何中心装有一感温元件的尺寸为 50 mm×100 mm×100 mm 的试验包。

3.6.11 控制周期 control cycles

一个受温控器控制的制冷系统,在稳定运行状态,相邻的两次开机或两次停机之间的期间,即为一个控制周期。

3.6.12 稳定运行状态 stable operating conditions

在制冷系统周期运行的情况下,包括任何自动化霜周期,当各“M”包和铜质圆柱在相邻控制周期的各相应点处的温度值在±0.5 K 的范围内波动,并且在约 24 h 周期内平均温度差值不大于±1 K 时就认为达到稳定运行状态。

在制冷系统连续运行情况下,虽然温度有一定的变化,但在 18 h 内,所有“M”包及铜质圆柱或黄铜柱的温度升降都不超过 0.5 K,此时也认为达到稳定运行状态。

3.6.13 工作时间百分率 R percentage running time R

在给定的环境温度和箱内平均温度的条件下,其工作时间百分率为:

$$R = \frac{d}{D} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: R——工作时间百分率;

d——在一定整数控制周期内,制冷系统运行(开机)的时间;

D——一定整数控制周期的总时间。

3.6.14 环境温度 ambient temperature

环境温度就是试验时冰箱周围的空间温度,它是指距地面 1 m 处并距冰箱两侧壁垂直中心线 350 mm 处的 2 个测点上测得的平均温度 t_{a1} 和 t_{a2} 的算术平均值。

3.7 制冷剂 refrigerant

在制冷系统中通过相变传递热量的流体,它在低温低压时吸收热量,在高温高压时放出热量。

3.8 压缩式电冰箱的定义 definition relating to compression-type appliances

3.8.1 压缩式电冰箱 compression-type appliance

冰箱的制冷过程是通过液体制冷剂在蒸发器内低压下蒸发,所生成蒸汽经机械压缩成为高压蒸汽,随后在冷凝器内冷却恢复液态制冷剂来完成。

3.8.2 封闭式电机驱动制冷压缩机 hermetically sealed motor-driven refrigerating compressor

压缩机和电机(或至少它的运动部分)均装入一个用焊接或其他方法封闭的气密性的壳体内,经装配后一般不能拆卸。壳体外没有运动部件。

3.8.3 封闭式压缩机制冷系统 hermetically sealed compressor refrigerating system

该制冷系统主要由电机驱动压缩机、冷凝器、减压元件、蒸发器及其他一切容纳制冷剂的部件所组成,这些部件都由制造厂用焊接或其他方法将它们永久地连接起来。

3.8.4 制冷剂压缩机 refrigerant compressor

从蒸发器吸入制冷剂蒸汽,又把它在较高压力下排入冷凝器的一种机械运转部件。

3.8.5 减压元件 expansion device

使制冷剂压力从冷凝压力减压到蒸发压力的元件。

3.8.6 冷凝器 condenser

一种热交换器,在此热交换器内,经减压后的液态制冷剂通过把热量传递到外部的冷却介质中去而被液化。

3.8.7 蒸发器 evaporator

一种热交换器,在此热交换器内经减压后的液态制冷剂通过被冷却的介质吸收热量而被蒸发。

3.8.8 温控器 thermostat

按照蒸发器或间室的温度,自动地调节制冷系统运行的一种装置。

4 产品分类

4.1 电冰箱按用途可分为:

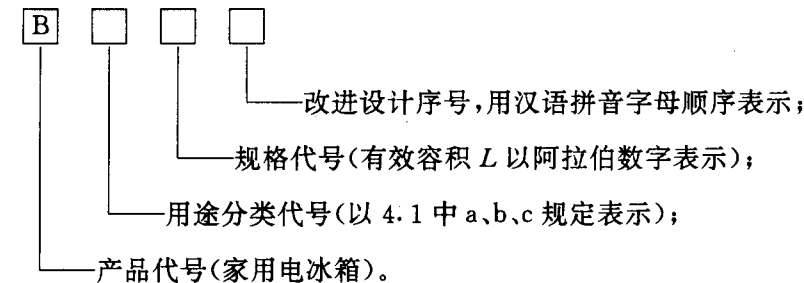
- a. 冷藏箱(以汉语拼音字母 C 表示);
- b. 冷藏冷冻箱(以汉语拼音字母 CD 表示);
- c. 冷冻箱(以汉语拼音字母 D 表示)。

4.2 按冷冻箱使用时的气候环境分为:

类型	气候环境温度
亚温带(SN)	10~32℃
温带型(N)	16~32℃
亚热带型(ST)	18~38℃
热带(T)	18~43℃

4.3 型号命名

产品型号及含义如下:



例 BD—150A

表示第一次改进设计的 150 L 家用冷冻箱。

5 技术要求

冷冻箱应符合本标准和 GB 4706.13 的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。

5.1 使用环境

在下列环境条件下,冷冻箱应能使用。

5.1.1 环境温度

- a. 温带型(N) 不高于 32℃;
- b. 亚热带型(ST) 不高于 38℃;
- c. 热带型(T) 不高于 43℃。

5.1.2 环境湿度

相对湿度不大于 90%。

5.1.3 电源

电压 187~242 V;

电源频率 50 ± 1 Hz。

5.2 有效容积

有效容积单位以“L”表示。

5.3 总有效容积

电冰箱总有效容积按附录 B(补充件)规定进行测算,测算值不应小于额定总有效容积的 97%。

5.4 制冷性能

5.4.1 储藏温度

按 6.2.1 条进行试验时,冷冻箱冷冻食品储藏箱及其“二星”级部分应能使其中最热的一个“M”包的最高温度等于或低于 -18°C 。“二星”级部分应等于或低于 -12°C 。(见表 1)。

表 1 储藏温度

$^{\circ}\text{C}$

气候类型	环境温度	冷冻室和“三星”级室	“二星”级部分
SN	32	≤ -18	≤ -12
N	32		
ST	38		
T	43		

5.4.2 冷冻能力

对冷冻能力的评定按 6.2.2 试验。

5.4.2.1 测量将 25 kg 的试验包(压仓负载)/100 L 有效容积从 25°C (N)或 32°C (T)冷冻到 -18°C (此温度是所有“M”包的瞬时温度的平均值)所需的时间,结果应不大于额定值的 110%。

5.4.2.2 按 6.2.2.3 条规定的试验条件,其冷冻能力是使冷冻负载在 24 h 以内从 25°C (N)或 32°C (T)冷冻到 -18°C 时试验包的质量(此温度是所有“M”包的瞬时温度的平均值),以 $\text{kg}/24\text{ h}$ 表示。测得的冷冻能力应不小于 $4.5\text{ kg}/100\text{ L}$ 有效容积,同时也不应小于额定值 90%。

5.4.2.3 在测试冷冻能力时,任何已冷冻的“M”包,其达到的最高温度应等于或低于 -15°C 。

5.4.3 耗电量

按 6.2.3 条试验时,耗电量实测值不应大于额定值的 110%。

5.4.4 负载温度回升时间

按 6.2.4 条试验时,冷冻箱中任何一个“M”包温度从 -18°C 回升到 -9°C 时间不得小于 600 min。

5.5 结构和材料性能

5.5.1 绝热性能和防凝露

冰箱应有良好的绝热性能,绝热材料不应有明显收缩变形,也不允许冰箱外表面在正常工作时积聚过多的水汽。

冰箱按 6.3.1 条进行凝露试验时,冰箱外表面不允许出现珠状级或流水状级凝露。

5.5.2 气密性

当箱门(或盖)关闭后,箱壁不应有孔隙使空气进入箱内。门封(或盖封)应有良好气密性,门(或盖)关闭后,门封(或盖封)四周应严密。按 6.3.2 条试验时,纸片不应自由滑动。

5.5.3 门铰链和把手的耐久性

门铰链和把手应有足够的强度和一定的耐腐蚀能力。

冰箱的冷冻食品储藏室(或冷冻室)具有单独的外门时,按 6.3.3 条耐久性试验经受 10 000 次开闭。试验后,应无损,气密性能不应破坏。试验完毕后,再经受 6.3.2 条气密性试验,其结果应符合 5.5.2 条要求。

5.5.4 搁架和容器

搁架、容器及类似部件,应具有足够的机械强度。经 6.3.4 条机械强度试验后,不应发生使其失去原来功能的变形,特别是活动部件。当装有圆柱负荷时也应能够完全移动。

5.5.5 冰箱内部材料

冰箱内部材料与存放的食品接触时不应污染食品,也不应将有毒物质传送给食品,材料应能耐潮气和食品酸的作用。

5.5.6 制冷系统密封性能

制冷系统应密封,按 6.3.6 条进行检漏时,任何部位制冷剂年泄漏量不大于 0.5 g。

5.5.7 噪声和振动

5.5.7.1 冰箱运行时,不应产生明显的噪声,按 6.3.7.1 条进行测定时,对 250 L 以下的冰箱,其噪声的声功率级不应大于 52 dB(A)。

带有风机的冷冻箱容积噪声的声功率级

300 L 以下 ≤ 55 dB(A)

300 L~400 L(含 400 L) ≤ 60 dB(A)

401 L~500 L(含 500 L) ≤ 63 dB(A)

5.5.7.2 冰箱运行时,不应产生明显的振动。按 6.3.7.2 条进行测定时,其振动速度的有效值不大于 0.71 mm/s。

5.5.8 电镀件

冰箱的金属电镀件按 6.3.7 条进行盐雾试验后,检查电镀层表面腐蚀情况,镀层上的金属锈点和锈迹,每 100 cm² 不应超过 2 个,每个锈点、锈迹的面积不得大于 1 mm²。当试件表面积小于 100 cm² 时,则不允许出现锈点和锈迹。

5.5.9 表面涂层

冰箱的表面涂层按 6.3.8 条和 6.3.9 条进行试验后,检查涂层表面,外观应良好,不允许有明显的针孔,试样表面任意 100 cm² 正方形面积内,直径为 0.5~1 mm 的气泡不得多于 2 个,不允许出现直径大于 1 mm 的气泡。

5.5.10 外观要求

外观不应有明显的缺陷,装饰性表面应平整光亮。

涂层表面应平整光亮、颜色一致、色泽均匀、涂层牢固,不应有明显的流疤、划痕、麻坑、皱纹、起泡、漏涂和集合沙粒等。

电镀件的装饰层应光滑细密、色泽均匀,不应有斑点、针孔、气泡和镀层剥落等缺陷。

塑料件表面应平整光滑细密、色泽均匀,不应有裂痕、气泡、明显缩孔和变形等缺陷。

铭牌和一切标志应齐全,铭牌按 8.1.1 条检查应符合要求。

5.6 对冰箱结构、设计的要求

冰箱设计时应有适当的防凝露措施。应设计有收集、排除及处理化霜水的设施。

冷凝器设计时应尽量避免和减少积聚灰尘。

蒸发器设计时应防止在正常使用时受到损坏,应采用无毒耐腐蚀的材料制造,用以保护蒸发器表面的涂层或镀层应采用耐腐蚀、无毒性、耐温度变化的材料。

可能更换的元件,如开关、灯泡、温控器等,设计时应考虑安装在便于操作、更换和安全的地方。

制冷系统设计时,其材料应有足够强度,并且不能因制冷剂、润滑油或其他混合物的作用而产生劣化。

冷冻室和“三星”级冷冻食品储藏室应设负载界限线(见图 2),但在下列情况下可不设置:

- a. 该间室的毛容积内任何空间都符合“三星”级储存条件;
- b. 其负载界限通过特殊结构形式来规定,例如篮框、挡板等;

c. 其负载界限通过自然限位来确定(见图 A1)。

负载界限线的标志应明显、不褪色,可用一条或多条负载界限标出来。标志尺寸可按比例缩小,但不能小于规定尺寸的一半。

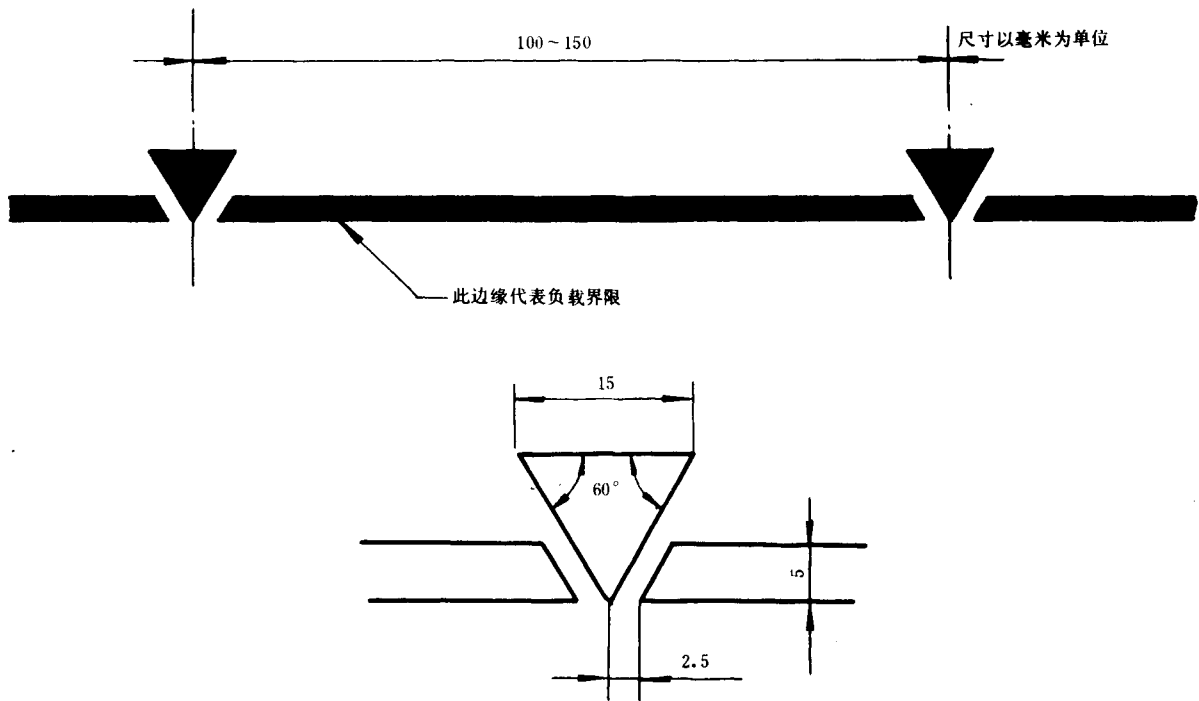


图 2 负载界限线标志

6 试验方法

6.1 一般试验条件

6.1.1 试验室

冰箱按 6.1.1.4 条的方法安放在此试验室内进行试验。

试验室内的环境温度在 10~43℃ 范围内可调。

试验室内的环境温度、环境湿度和环境空气流动速度等参数,以按 3.6.14 条规定的测定处的测得值来代表。

若多台冰箱同时试验,其环境参数应是各台冰箱规定点测得值的算术平均值。

6.1.1.1 环境温度

a. 测试储藏温度:

N 型 32℃

ST 型 38℃

T 型 43℃

b. 耗电量试验、负载温度回升试验、冷冻能力试验:

N 型、ST 型 25℃

T 型 32℃

c. 做其他试验时,按其试验要求规定的温度进行。

在要求达到稳定运行状态和试验期间,在规定的每个测点处的温度(见 3.6.14 条)应保持规定的环境温度,其波动范围在 $\pm 0.5\text{ K}$ 以内。

在离试验平台(6.1.1.4 条)2 m 高的范围内,其垂直方向的温度梯度不应超过 2 K/m 。

6.1.1.2 环境湿度

试验室内环境相对湿度无特别注明时,一般为 $45\%\sim 75\%$ 。

6.1.1.3 环境空气流速

试验室内环境空气流速不应大于 0.25 m/s 。

6.1.1.4 冰箱的安置

每台冰箱安置在一个涂黑色无光泽的木制坚固的试验平台上。平台下面敞开以使空气自由流通,平台顶面应比试验室地面高出 300 mm ,平台向外延伸,比冰箱的两侧壁及前壁伸出至少 300 mm ,但不超过 600 mm ,平台后边则应伸至冰箱背面的垂直隔板处。

冰箱周围的空气流通应受到围绕冰箱的三块涂暗黑色无光泽的垂直隔板的限制。后隔板与冰箱背面平行,且与冰箱背面的限位器接近,或按制造厂规定要求与冰箱背面保持一定的距离。左、右的隔板与冰箱两侧平行并相距 300 mm ,隔板宽为 300 mm ,见图 3。

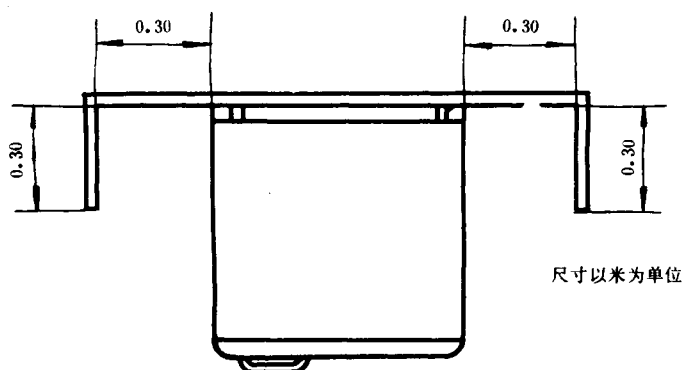


图 3 限制空气循环的隔板(平面视图)

3 块垂直隔板应连续无间断,并固定在试验平台上。隔板的高度至少比冰箱顶部高出 300 mm 。

冰箱的安置应防止试验室内冷源和热源的直接辐射。

冰箱应远离试验室内其他物体,以消除与环境温度不相同的物体的影响。

嵌装式冰箱与其他器具(非制冷器具)组合时,应在组合状态下进行试验,但所组合的其他器具不运行。

6.1.2 试验包

当要使用装有负载的冰箱进行各种性能试验时,应采用具有直角平行六面体形状的试验包。

6.1.2.1 试验包尺寸及其允许偏差。

冻结前试验包的尺寸及装入物的质量见表 2。

长度尺寸的允许偏差:

- a. 尺寸为 25 mm 及 50 mm 时,其允许偏差为 $\pm 1.5\text{ mm}$;
- b. 尺寸为 100 mm 及 200 mm 时,其允许偏差为 3.0 mm 。质量的允许偏差为 $\pm 2\%$ 。

表 2 试验包尺寸及质量

尺寸规格,mm	质量,g
25×50×100	125
50×100×100	500
50×100×200	1 000

6.1.2.2 试验包的成分

试验包由下列成分组成:

a. 每 1 000 g 填充料含有

羟乙基甲基纤维素	230 g
水	764.2 g
氯化钠	5 g
对氯间甲酚	0.8 g

此填充料的冻结点为 -1°C ,其热学性能相当于瘦牛肉。

b. 包装材料为一层塑料薄膜或具有与环境介质进行的水汽交换可忽略不计的适当材料,装入填充料后,立即将包装材料密封。

注: ① 为了补偿制备填充料时蒸发掉的水分,建议增加 4% 的水分。

② 可采用一种层压薄膜,它是由一层易于封接的 120 μm 厚的高压聚乙烯薄膜和外面用一层约 12.5 μm 厚的聚对苯二甲酸酯薄膜粘接在一起的层压薄膜。

6.1.2.3 “M”包

“M”包或称测量包,是指质量为 500 g 的试验包(6.1.2.1 条),其几何中心处装有供测温用的热电偶,热电偶应与填充料直接接触。应注意采取措施使外界的热传导减至最小。

6.1.3 试验前准备工作

冰箱试验时应在额定电压和额定频率下,或在额定电压平均值的 $(100\pm 1)\%$ 范围内进行。

试验前冰箱应放在 6.1.1.1 条规定的环境条件下自然静置(打开箱门),使箱内温度与环境温度达到平衡,其间的温差最大不超过 $\pm 1\text{ K}$ 。达到平衡后,冰箱才能开始进行试验。

6.1.3.1 温控器的调定

- 如温控器可调则按该项试验要求,调定到符合规定的位置上。
- 如温控器不可调(制造厂已调好,但不供用户调节者),则按交货状态进行试验。
- 如制造厂说明书已有规定,则按说明书调定。

6.1.3.2 防凝露加热器

如果冰箱装有防凝露电加热器,除了耗电量试验和凝露试验另有规定外,其他试验时,电加热器应接通。如电加热器为可调时,应调至最大加热位置处。

6.1.3.3 冰箱内附件及配件

试验开始时,冰箱内各种附件和配件应处于正常位置,冰盒和所有容器、搁架等应空着(另有规定除外),蒸发器应没有霜和冰,箱内附件及内壁应干燥。

如冰箱附有蓄冷器,除不可拆卸外,型式检验时,应将蓄冷器取出。

冰箱中如有附加电加热器,型式检验时,只取接通或断开一种工作状态,由生产厂自定。

箱内测温元件与测量仪器连接的引线应不影响冰箱的气密性。

6.1.4 测量仪器

6.1.4.1 温度测量仪器

温度测量应采用热电偶,或者采用同等精度的其他测温装置。

感温部分应插入试验包内(6.1.2.3条)或镀锡铜质圆柱中心内。镀锡铜质圆柱的质量为25 g,直径和高约为15.2 mm。

测量温度的仪器,型式检验时应精确到 ± 0.3 K,出厂检验时应精确到 ± 1 K。

6.1.4.2 湿度测量仪器

相对湿度测量采用测量干湿球温度的仪器,型式检验时应精确到 ± 0.3 K,出厂检验时应精确到 ± 1 K。

6.1.4.3 电器测量仪器

电工仪表中电流表、电压表、功率表等,型式检验时准确度应不低于0.5级,出厂检验时准确度应不低于1.0级。

电能表的分度值应能读出0.01 kW·h,型式检验时准确度应不低于1.0级,出厂检验时准确度应不低于2.5级。

6.1.4.4 其他测量仪器

噪声测量仪器,采用GB 3785中规定的I型或I型以上的声级计,或准确度相当的其他测试仪器。

振动的测试仪器要求频率响应范围为10~1 000 Hz,在其频率范围内的相对灵敏度以80 Hz的相对灵敏度为基准,其他频率的相对灵敏度不应超过-10%~+20%。

检漏仪的灵敏度不大于年漏量0.5 g。

6.1.5 冷冻室(或箱)和冷冻食品储藏室(或箱)及其“二星”级部分温度的测定

冷冻室(或箱)和冷冻食品储藏室(或箱)及其“二星”级部分内各个温度应在“M”包内测定。而“M”包的放置是按附录A(补充件)的规定,要分布遍及全部试验包中。

这些间室(或箱)或其“二星”级部分的温度,即该间室(或箱)或其“二星”级部分内最热“M”包的最高温度值,应符合5.4.1条的要求。

6.2 制冷性能试验方法

6.2.1 储藏温度试验

冰箱放置在试验室内,试验条件按6.1条规定进行,将温控器调到一定位置,冰箱各间室按6.1.3条放置试验包及“M”包,至少通电24 h,待冰箱达到稳定运行状态时,测定冰箱的储藏温度,其测定值应符合5.4.1条的要求。

6.2.2 冷冻能力试验

仅适用于食品冷冻箱。

6.2.2.1 冰箱放置在试验室内,试验条件应符合6.1条的规定(特别注明者除外),温控器按下列三种情况调定:

a. 冷冻箱温控器如有连续运行开关,则调到连续运行的位置处,如没有则调至最低温度。冰箱运行直至稳定运行状态后(至少运行24 h),才开始按6.2.2.2条装入压仓负载。

b. 若冷冻箱装有定时器,则定时器的设定应使冰箱连续运行,在达到了设定时间后温控器恢复动作(定时器的时间刻度可转换为以冷冻量来表示)。

冷冻箱空载运行至少24 h后,将定时器调到稳定运行状态时的位置。达到稳定运行状态后,才按6.2.2.2条装入压仓负载。

c. 冷冻箱如不属于上述两种,则使冷冻箱达到稳定状态后(至少24 h),按6.2.2.2条装入压仓负载。

6.2.2.2 压仓负载的冷冻

冷冻箱运行达到6.2.2.1条规定要求时,按5.4.2条及如表3的要求,装入温度为 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ (N、ST)型或 $32 \pm 1^\circ\text{C}$ (T型)的压仓负载。

表 3

冷冻室有效容积 V L	压仓负载量 W kg
$V \leq 50$	试验包数量按试验包的放置(附录 A)原则,尽量多放,但应留出放置冷冻负载的空间
$50 < V \leq 100$	$W = \frac{40}{100} \times V$
$V > 100$	$W = \frac{25}{100} \times V$

注: ① 如所余的空间容纳不下规定冷冻负载,则应将压仓负载一次压缩为上述规定值的 80%、60% 或 40%。

② 如果制造厂的说明中指出有一个单独的部分供食品冷冻用,则该部分应只装入冷冻负载。

但是,留给冷冻负载的空间不应超过下列两种情况之一(取大者为准):

- a. 冷冻室及“二星”级室总有效容积的 30%;
- b. 按每千克冷冻负载留 3 L 的空间容积计算。

“M”包应均匀分布在压仓负载中。“M”包数目的最小值应取下列两种情况之一(取大者为准):

- a. 4 个;
- b. 按每 15 kg 压仓负载(试验包)设 1 个。

注: 如门有搁架或容器时,应装有 2 个“M”包,且不包括在上述数字内。

“三星”级冷冻食品储藏室或“二星”级部分和 6.2.1 条储藏温度试验时相同,试验包的放置见附录 A 装满试验包和“M”包。

全部试验包及“M”包放入冰箱试验前,均应预先冷冻至约为 -18°C (“二星”级部分则为 -12°C)。

试验包的放置:

试验包应水平放置。

- a. 如制造厂说明书已有规定,则按说明书规定的位置安放;
- b. 如说明书无规定,则全部(或大部分)试验包的安放应与制冷表面(或冷气流)直接接触,以便易于冻结。

记录各个“M”包的温度和所有“M”包的瞬时温度算术平均值达到 -18°C 所必须的时间。

6.2.2.3 冷冻负载的冷冻

当压仓负载中所有“M”包的瞬时温度的算术平均值达到 -18°C 后(必要时,全部试验包应重新组合),无需改变温控器的调定位置,使冷冻箱继续运行,直至达到稳定运行状态时,按 5.4.2 条及如下要求,装入温度为 $25 \pm 1^{\circ}\text{C}$ (N、ST 型)或 $32 \pm 1^{\circ}\text{C}$ (T 型)的冷冻负载。

如冰箱有单独的冷冻食品储藏室,则已冷冻的试验包(压仓负载)应放在冷冻食品储藏室。冷冻负载试验包则放入冷冻室内(说明书中有特别注明者除外)。

冷冻负载安放的原则与压仓负载的安放相同。冷冻负载的安放不能与压仓负载直接接触。测量温度的“M”包应均匀分布在冷冻负载试验包之中,冷冻负载“M”包的数目由下列两种情况来确定(取较大者):

- a. 2 个;
- b. 按每 3 kg 冷冻负载设 1 个。

记录压仓负载和冷冻负载“M”包的温度和时间,直到全部冷冻负载“M”包的瞬时温度的算术平均值达到 -18°C 时为止。应注意并记录冷冻负载从装入至 -18°C 需要的时间。测得的时间应符合 5.4.2 条的要求。

6.2.2.4 冷冻能力的确定

试验结果按下列情况来确定。

第一种情况：

如果在 22 h~26 h 之间达到此温度，则 24 h 的冷冻负载量(冷冻能力)，可从实际的冷冻时间按比例求出。

试验结果必须符合下列要求：

a. 试验过程中任何压仓负载“M”包的最高温度应至少等于或低于 -15°C ，在试验结束时，压仓负载中的最热“M”包的最高温度应等于或低于 -18°C 。

b. 在不采用压仓负载的任何单独的间室中，最热“M”包的最高温度应保持低于 -18°C 。

c. “二星”级部分在试验过程中任何压仓负载“M”包的最高温度至少等于或低于 -9°C 。在试验结束时，压仓负载中的最热“M”包的最高温度应等于或低于 -12°C 。

第二种情况：

如实际冷冻时间小于 22 h 或大于 26 h，以及上述 a~c 项的条件尚未达到，则应重做试验，尽可能改善其试验时的开始条件(仍按 6.2.2 条保持在各温度限值内)，以获得较好的结果。

如仍达不到，应改变其冷冻负载量，重做该试验。

第三种情况：

如实际冷冻时间小于 22 h，而且上述 a~c 项的条件又能达到，但采用稍大一些的冷冻负载量时，这些条件又未能达到，则达到条件的实际冷冻负载量，应认为是 24 h 的冷冻负载量(冷冻能力)。

按上述条件得出的冷冻能力应符合 5.4.2 条的要求。

6.2.3 耗电量试验

冰箱放置在试验室内，试验条件应符合 6.1 条规定，环境温度应符合 6.1.1.1 条中 b 的规定，冷冻室和冷冻食品储藏室及其“二星”级部分按 6.1.5 条放置“M”包和试验包。

冰箱如有防凝露电加热器及其他供用户选择的作为辅助功能的用电装置则应断开。

温控器如可调时，则可调定为：

a. 使最热的“M”包的最高温度 $t^{***} = -18^{\circ}\text{C}$ 、 $t^{**} = -12^{\circ}\text{C}$ ，若同时达到比较困难，可以某一特性温度条件为基准，其余温度可在其规定限值内变动。

b. 在用两点内插法测耗电量时，使储藏温度一次为 $-18^{\circ}\text{C} \leq t_1 \leq -16^{\circ}\text{C}$ ，另一次为 $-20^{\circ}\text{C} \leq t_2 \leq -18^{\circ}\text{C}$ 。所取两点的温度都应在 $-18 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的范围内。

耗电量的测定：

当冰箱达到储藏温度要求，并达到和保持稳定运行状态时，即正式开始测定耗电量，试验时间至少为 24 h 的一定整数控制周期的时间。

温控器如不可调，按交货状态进行试验。测得的 24 h 的耗电量应符合 5.4.3 条要求(见图 4)。

耗电量单位以 $\text{kW} \cdot \text{h}/24 \text{ h}$ 表示，精确到小数点后两位数。

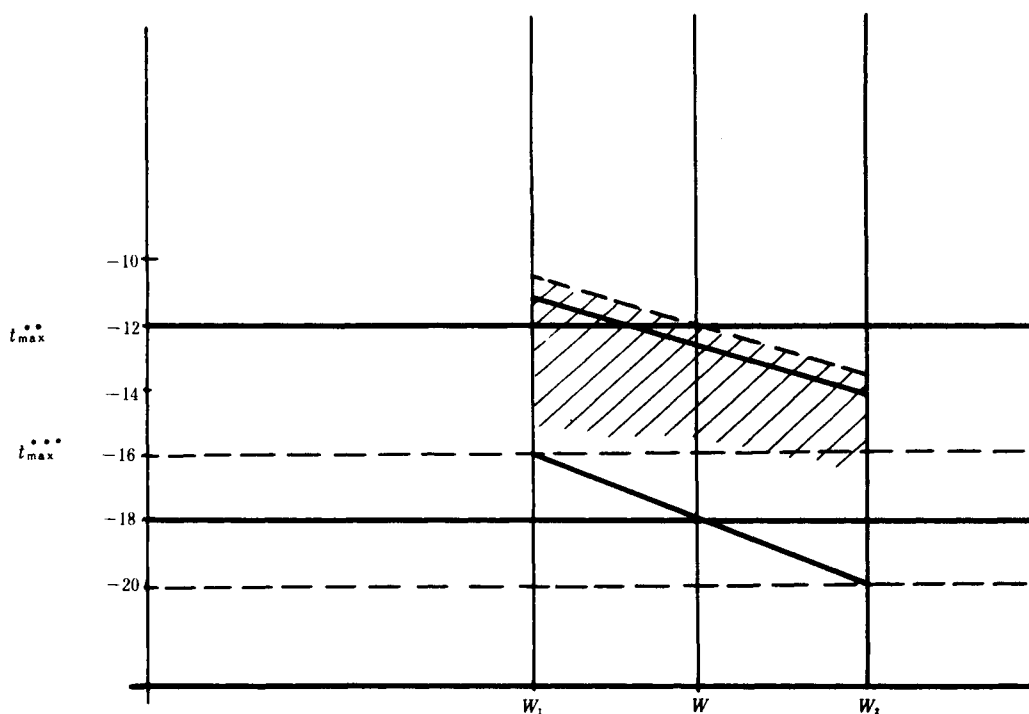


图4 内插法求耗电量举例

6.2.4 负载温度回升试验

本项试验是在耗电量试验完毕之后,立即切断冰箱电源,记录下最热一个“M”包达到 -18°C 时的时间和任何一个“M”包首先回升到 -9°C 时的时间(此两个“M”包不一定为同一个)。两者相差的时间即为负载温度回升时间。其测定值,应符合5.4.4条的要求。

6.3 结构和材料性能试验

6.3.1 凝露试验

冰箱放置在试验室内,试验条件按6.1条规定进行(特别注明者除外)。环境温度为:

SN 和 N 型 $25 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$

ST 和 T 型 $32 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$

相对湿度应使露点温度为:

SN 和 N 型 $19 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$

ST 和 T 型 $27 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$

冷冻食品储藏室、冷冻室及其“二星”级部分按6.1.5条放置试验包和“M”包。

冰箱如有防凝露电加热器,则应先断开。试验结果如不能符合5.5.1条要求时,则将电加热器接通,再重复此试验。

温控器的调定位置,各间室要求的温度和试验时间与耗电量试验6.2.3条相同。

当冰箱达到稳定运行状态时,用干净布将箱体外表擦干,试验继续进行24 h。如装有自动化霜装置,此试验应选择在凝露最可能发生的期间。

凝露现象分为雾状、珠状、流水状三级,分别以F、D、R表示(见图5)。

试验期间,观察冰箱外表面有无凝露现象出现。如有,应将凝露轮廓画出,并用相应字母F、D、R表出。

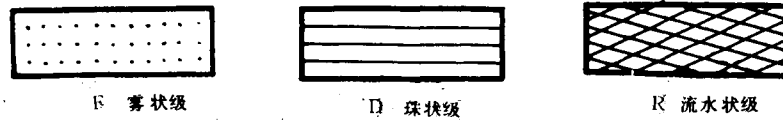


图5 凝露现象等级标志

试验结果应符合 5.5.1 的要求。

6.3.2 门封气密性试验

试验前,冰箱在 16~32℃ 室温下放置,不通电,并使冰箱与室温达到平衡。

将一厚 0.08 mm,宽 50 mm,长 200 mm 的纸片放在门封条上任意一点处,将门关闭垂直地压在纸片上,检查纸片是否自由滑动。

本项试验应在门铰链和把手耐久性试验之前和之后进行,检查是否能保证气密性,检查结果应符合 5.5.2 条要求。

将冰箱门或盖关闭,并在有箱内照明的情况下,通过检视门封周围处有无漏光,即可查出气密性最差之处。

6.3.3 门铰链和把手耐久性试验

冰箱在 16~32℃ 室温下放置,不通电,并按 6.3.4 条规定装入圆柱负荷。

门的开启角应为 45°。

门的开闭程序如下:

a. 门的开启程序

开启时,开启角从 0° 到 5°~15° 之间,门的运动过程应是受控制的过程,随后开启到 45° 时的过程则是自由运动的过程。门的运动过程应发生在开启周期的前四分之一周期处。

b. 门的关闭程序

关闭时,从开启角 45° 到 40°~35° 之间,门的运动过程应是受控制的过程,随后关闭到 0° 时是自由运动的过程,按正常情况关闭门。

门的一开一闭为一周期。其中受控制的运动过程接近于正弦曲线。正常的周期数为每分钟 20 到 25 个。

按 5.5.3 条规定的次数试验完毕后,即进行检查,其结果应符合 5.5.2 条及 5.5.3 条要求。(见图 6)。

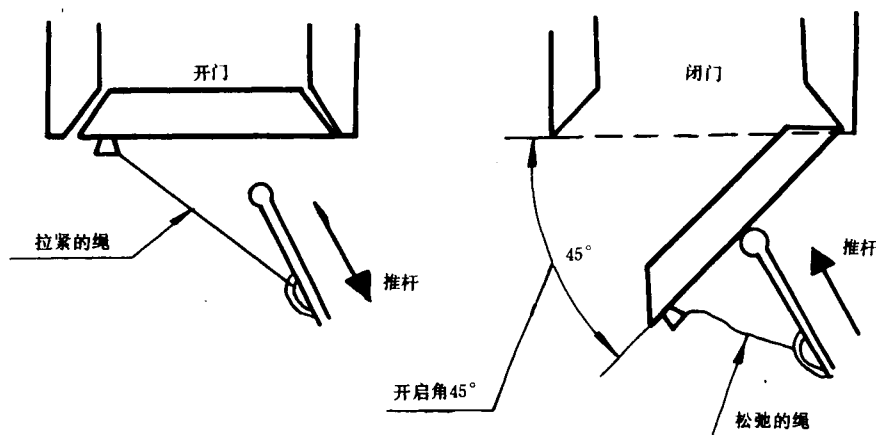


图6 外门开闭示例

6.3.4 搁架及类似部件机械强度试验

冰箱在 16~32℃ 室温下放置,不通电,门敞开。

受试件包括储存食品用的搁架、容器及其类似部件。

受试部件上依次地放置直径 80 mm,重 1 000 g 的圆柱负荷,正常使用中,如受试部件上方净空小于 150 mm,则采用直径相同重量为 500 g 的圆柱负荷。

门架放置 500 g 的圆柱负荷。门架的蛋架不放置圆柱负荷。门架的瓶架则放 1 000 g 圆柱负荷。

特殊形态的门架,可根据具体形态,改变圆柱负荷直径,但保持其压强不变。

圆柱负荷应按其轴线垂直地放置,应尽量多放。负荷不能互相重叠,也不能伸出部件的边缘,但空位宽度应小于 80 mm。

受试的活动部件,在不改变负荷的情况下,都应能移动至其允许行程的中间位置即 $\frac{A}{2}$ 处(见图 7)。如有限位器,且此限位器限制部件的位移小于其允许行程的一半时,则受试部件应移到限位器处。这些部件都应在此位置停留 1 h 后,再回复到原来位置。

所有装有负荷的受试部件(包括活动部件和固定部件)经试验 1 h 后,取走圆柱负荷,观察受试部件的变形情况。其结果应符合 5.5.4 条的要求。

注:说明书中规定某些搁架、容器在维修或运输时要移动取出,但在正常使用时必须是固定的,这些部件应视为固定部件。

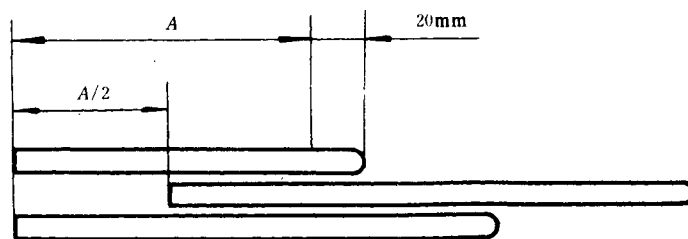


图 7 无限位器时活动部件的试验位置

注: A = 允许行程

6.3.5 制冷系统密封性能试验

冰箱放置在正压室内,环境温度为 16~32℃,冰箱不通电。

检漏仪调定到年漏量 0.5 g,对制冷系统任何部位进行检漏,其结果应符合 5.5.6 条要求。

6.3.6 噪声试验和振动试验

6.3.6.1 噪声试验

在测试场所地面的几何中心处,将冰箱放在弹性基础上(厚 5~6 mm 弹性橡胶垫层)。

冰箱应空着。将温控器调至中等程度或偏于强冷的位置上,关闭门(或盖)。冰箱至少运行 30 min 后才开始测试。

在测试期间,如果箱内温度达到温控器规定的温度而停机时,则此时应中断测量。待压缩机重新开机工作 3 min 后再测量。

噪声测试环境为半消声室,其他环境下的测试应符合 GB 4214 中的规定。

噪声测试按图 8 所示。将传声器分别置于 1、2、3、4 各测试点,用声级计(A 计权)测试噪声,读取在噪声较大情况下指示的平均值,以四点噪声的算术平均值作为该机的平均声压级噪声。

根据测试结果,计算出所测冰箱的声功率级。

$$L_w = (L_{PA} - 2) + 10 \lg S \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: L_w ——A 声功率级, dB(基准值为 1 PW);

L_{PA} ——测量表面平均声压级, dB(基准值为 20 μ Pa);

S ——测量表面的包络面积, m^2 。

设 l_1, l_2, l_3 分别为冰箱的长、宽和高, 单位 m 。

$$a = \frac{l_1}{2} + d \quad b = \frac{l_2}{2} + d \quad c = l_3 + d$$

取 $d = 1 \text{ m}$

则 $S = 4(ab + bc + ac)$,

各测点的位置见表 4。

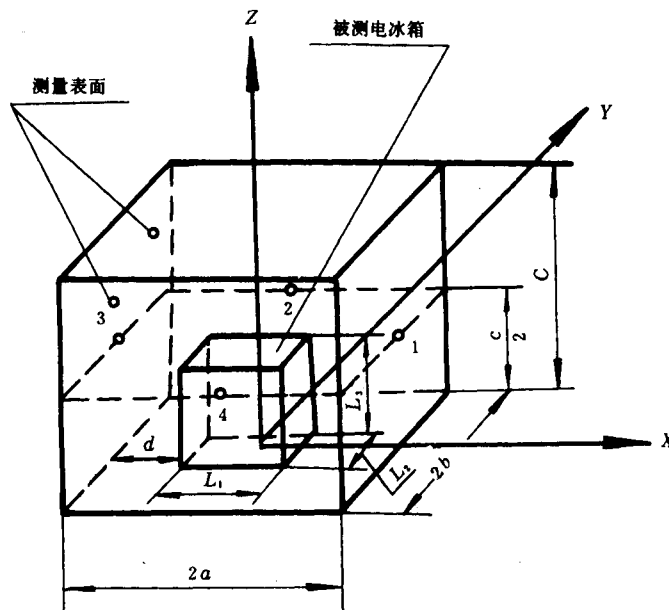


图 8 噪声测定坐标点

表 4

编号	X	Y	Z
1	a	0	$\frac{c}{2}$
2	0	b	$\frac{c}{2}$
3	-a	0	$\frac{c}{2}$
4	0	-b	$\frac{c}{2}$

6.3.6.2 振动试验

将冰箱平稳地放置于 5~6 mm 厚的弹性橡胶垫层上, 在额定电压下运转 15 min 后开始测试振动。

用振动测试仪在箱体前、后、左、右及顶部的几何中心位置, 测试冰箱振动速度的有效值(当冰箱后面外表面装有冷凝器时, 后面一点可以不测)。以几个测点最大值作为考核指标。

振动测试时, 振头必须牢固地贴在箱体表面上。

6.3.7 电镀件盐雾试验

冰箱的电镀件应按 GB 2423.17 进行盐雾试验。试验周期为 24 h。

试验前电镀件表面应清洗除油。

试验结束后,取出试样,用清水冲去残留在表面上的盐分,检查电镀表面腐蚀情况,其结果应符合 5.5.8 条要求。

6.3.8 表面涂层湿热试验

冰箱的表面涂层试样应按 GB 4706.1 进行湿热试验,试验周期为 96 h。

取箱体侧面或门的任何部位。

取样尺寸 150 mm×150 mm。

试验前,将试样表面清洗除油。

试验结束后,检查涂层的表面情况。

6.3.9 表面涂层附着力试验

取样部位和尺寸同湿热试验。试验前,将试样表面清洗除油。

附着力的测定用栅格进行检查。用附着力测定器或刀片在平整的涂层上横竖垂直切割 4 条划痕至底金属,划痕形成 9 个 1 mm×1 mm 小方格,用宽 25~35mm 的漆刷去刷,检查涂层是否从方格脱落。根据 9 个方格中涂层脱落的总面积来进行评定。

不允许超过三分之一面积的涂层脱落。

表面涂层湿热试验和附着力试验检测结果应符合 5.5.9 条和 5.5.10 条的要求。

7 检验规则

冰箱由法定家用电器检测部门根据本标准及 GB 4706.13 测试,并经鉴定合格后,方能批量投产。

每台冰箱须经制造厂质量检验部门检验后方能出厂,并附有质量检验合格证、使用说明书、保修单、装箱清单等。

冰箱检验分为出厂检验和型式检验。

7.1 出厂检验

7.1.1 凡提出交货的冰箱,均应进行出厂检验,出厂检验的检验项目,要求和方法见表 5,可以采用与型式检验等效的方法。序号(1~9)项为产品全检项目。

7.1.2 抽检项目见表 6 序号(10~20 项),其中 19、20 两项可不作抽检项目,抽检项目的抽样按 GB 2828 进行,逐批检验的抽检项目、批量抽样方案、检查水平及合格质量水平等可由制造厂质量检验部门自行决定。

7.1.3 出厂检验中的安全检验项目全属致命缺陷性质,只要出现一台项不合格,即判该批产品不合格。

7.1.4 经出厂检验后,凡合格的样品可作为合格品交付订货方。

7.2 型式检验

冰箱在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 试制的新产品;
- b. 设计、工艺或所用材料有重大改变时;
- c. 连续生产中的产品,每年不少于一次;
- d. 时隔一年以上再生产时。

7.2.1 型式检验应包括表 6 所列各项和 GB 4706.1 及 GB 4706.13 中规定的全部检验项目。

7.2.2 型式检验抽样按 GB 2829 进行。采用判别水平 I 的一次抽样方案,其样本大小、不合格质量水平按表 7 进行判定。

7.2.3 型式检验的安全项目属致命缺陷,安全项目要 100% 合格,若出现一台项不合格,即判定该周期产品不合格。

7.2.4 周期性的型式检验必须符合 7.2 条规定。型式检验的样本应从合格的成品中随机抽取。

表5 出厂检验项目

序号	试验项目	本标准		GB 4706.1		GB 4706.13		不合格分类			致命缺陷
		技术要求	试验方法	技术要求	试验方法	技术要求	试验方法	A	B	C	
1	外观要求	5.5.10条	视检							✓	
2	储藏温度	5.4.1条	6.2.1条						✓		
3	泄漏电流(冷态)			见13章	见13章						✓
4	绝缘电阻(冷态)			自定	等效16章	自定	等效16章				✓
5	电气强度(冷态)			自定	等效16章	自定	等效16章				✓
6	启动性能					见9章	见9章				✓
7	接地			见27章	见27章						✓
8	制冷系统密封性能	5.5.6条	6.3.6条					✓			
9	资料文件及附件配件	8.1.2条								✓	
10	耗电量	5.4.3条	6.2.3条							✓	
11	冷冻能力	5.4.2条	6.2.2条						✓		
12	负载温度回升时间	5.4.4条	6.2.4条						✓		
13	噪声和振动	5.5.7条	6.3.7条						✓		
14	电镀件	5.5.8条	6.3.8条							✓	
15	表面涂层	5.5.9条	6.3.9条							✓	
16	防触电保护			见8章	见8章						✓
17	电源线					见25章	见25章				✓
18	门的开启力					见20章	见20章				✓
19	绝缘电阻(潮态)			见16章	见16章						✓
20	电气强度(潮态)			见16章	见16章						✓

表6 型式检验项目

序号	试验项目	本标准		不合格分类		
		技术要求	试验方法	A	B	C
1	储藏温度	5.4.1条	6.2.1条		✓	
2	冷冻能力	5.4.2条	6.2.2条		✓	
3	耗电量	5.4.3条	6.2.3条			✓
4	负载温度回升时间	5.4.4条	6.2.4条		✓	

续表 6

序号	试验项目	本标准		不合格分类		
		技术要求	试验方法	A	B	C
5	绝热性能和防凝露	5.5.1 条	6.3.1 条			✓
6	门封气密性	5.5.2 条	6.3.2 条			✓
7	门铰链和把手的耐久性	5.5.3 条	6.3.3 条			✓
8	搁架及类似部件的机械强度	5.5.6 条	6.3.6 条			✓
9	制冷系统密封性能	5.5.6 条	6.3.6 条	✓		
10	噪声和振动	5.5.7 条	6.3.7 条		✓	
11	电镀件	5.5.8 条	6.3.8 条			✓
12	表面涂层	5.5.9 条	6.3.9 条			✓
13	总有效容积	5.3 条	附录 B			✓
14	外观要求	5.5.10 条	视检			✓
15	包装试验	8.2 条	GB 1019		✓	

7.2.5 型式检验的样品一律不能作为合格品交付订货方。

7.3 验收

订货方有权检查产品质量是否符合本标准要求。交货时订货方按出厂检验项目验收。

根据订货方的要求,供货方应提供一年内完整的型式检验报告,验收的质量指标和抽样方案由订货方和生产方共同商定。抽样方案按 GB 2828 进行,如订货方对产品质量有疑问时,可由订货方和生产方共同商定,增加型式检验中部分项目或全部试验项目。如仍有争议,由法定部门进行仲裁。

若产品贮存超过两年再出厂,则必须重新按出厂检验项目验收。

表 7 型式检验抽样方案

判别水平	抽样方案	样本大小	不合格质量水平					
			A 类 RQL=30		B 类 RQL=65		C 类 RQL=100	
			A_c	R_c	A_c	R_c	A_c	R_c
1	一次	$n=3$	0	1	1	2	2	3

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 每台冰箱在适当和明显位置处应有耐久性的铭牌和电路图,铭牌上应清晰地标出以下内容:

- 产品牌号、名称、型号;
- 气候类型和防触电保护类别;
- 总有效容积, L;
- “三星”级冷冻食品储藏室总有效容积¹⁾, L;
- 额定电压, V;

- f. 额定频率, Hz;
- g. 输入总功率²⁾, W;

注: 1) 不包括该间室内“二星”级部分的有效容积。

2) 若大于 100 W 的电热元件和任何辅助元件的额定输入功率应另标出。

- h. 耗电量, kW · h/24 h;
- i. 冷冻能力, kg/24 h;
- j. 制冷剂名称及装入量, g;
- k. 制造厂名称;
- l. 制造日期和编号;
- m. 重量, kg。

8.1.2 每台冰箱应附有下列文件:

a. 使用说明书。内容应包括 8.1.1 条项目、各间室的有效容积、产品的安装和使用、各种控制器的使用说明书、维护保养的事项并明确说明不能放易燃易爆等危险品, 冰箱如配有锁则应把钥匙放在儿童拿不到的地方;

- b. 装箱单(包括附件、配件等清单);
- c. 检验合格证;
- d. 产品保修单。

随机文件应防潮密封, 并放置在箱内明显位置处。

8.1.3 商标

冰箱应有注册商标

8.1.4 星级标志

冷冻箱、冷冻室和冷冻食品储藏室的门(或盖)的前方应设有星级标志, 六角星在一个曲线的边框内, 如图 9 和图 10。

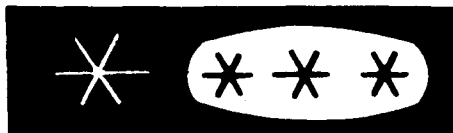


图 9 食品冷冻箱和冷冻室的星级标志(详见图 12)

标志所使用的颜色不应多于两种(或多于两种对比的装饰面)。大六角星的颜色应和“三星”级的三星相同, 建议采取黑白为对比色。冰箱不允许有与星级标志相混淆的装饰面, 其尺寸详见图 11 和图 12, 并规定: 在一个矩形边框内有一个大六角星, 其后紧跟一个“三星”冷冻食品贮藏室的标志。

注: 如冰箱外表面规定由买方装饰用, 则星级标志应放在相应间室的内表面处。



图 10 冷冻食品储藏室(或箱)的星级标志(详见图 12)

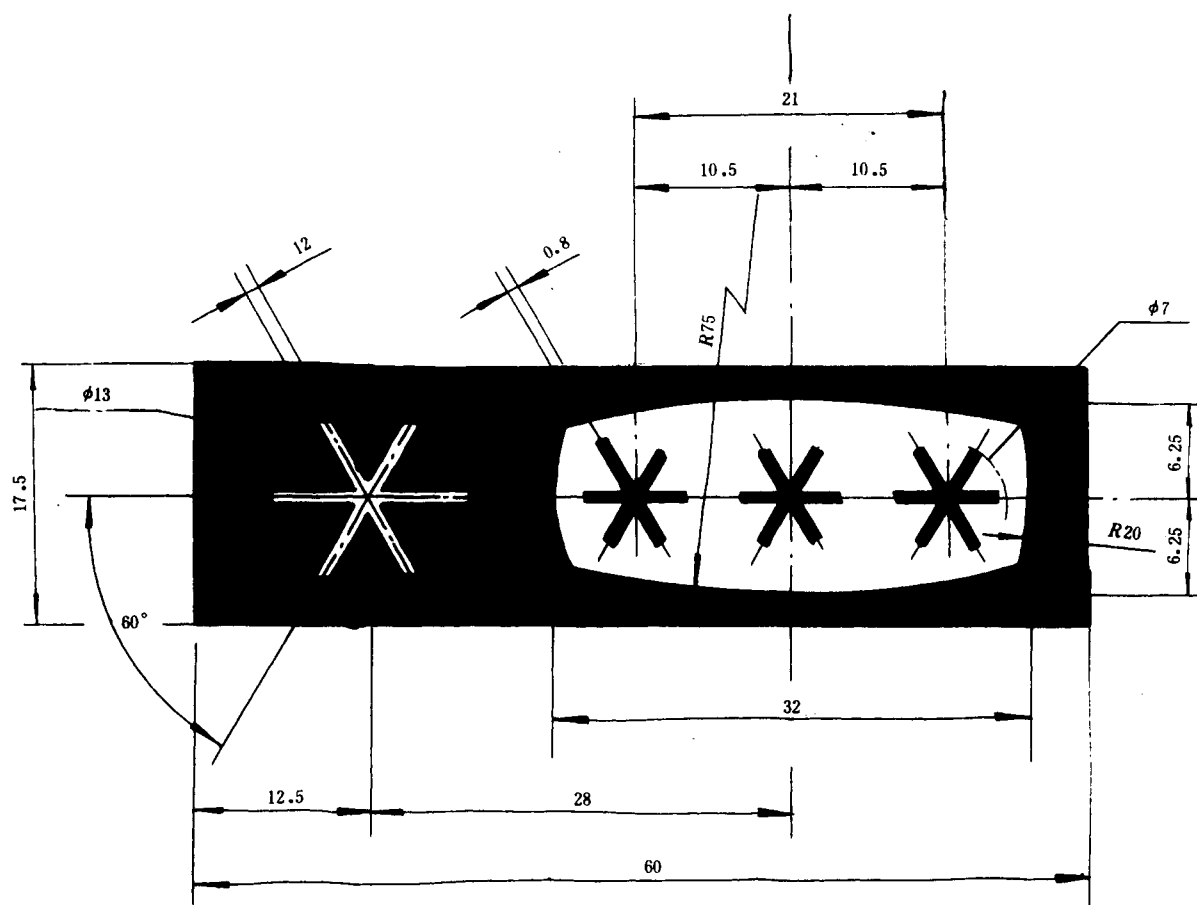


图 11 食品冷冻箱和冷冻室的星级标志详图

注：图中尺寸供正常情况使用，也可按比例缩小，但标志的高度不得小于 5 mm。

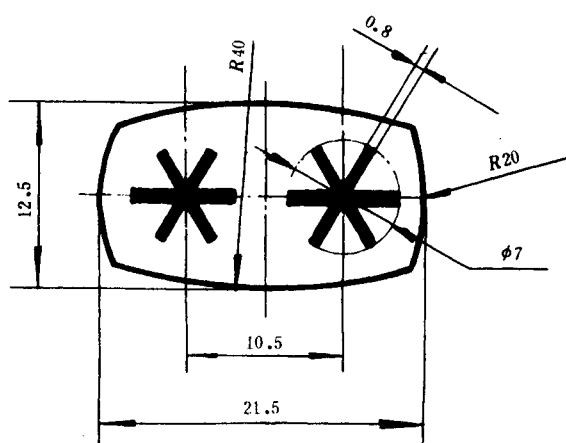
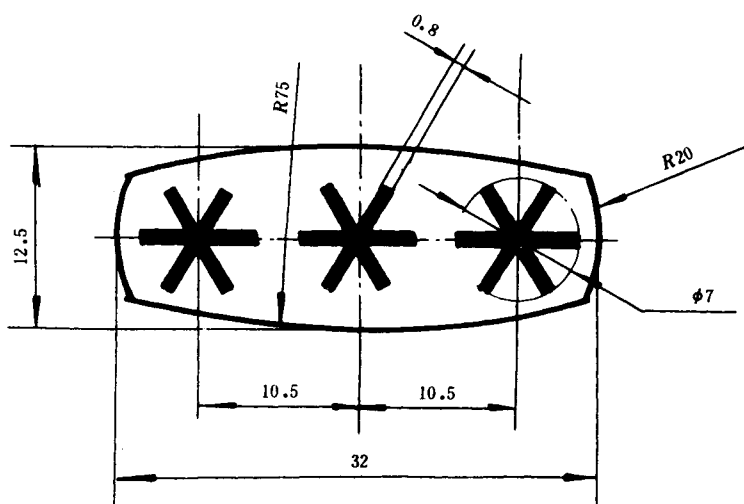


图 12 冷冻食品储藏室星级标志详图



续图 12

注：图中尺寸供正常情况使用，也可按比例缩小，但标志的高度不得小于 5 mm。

8.1.5 包装标志

包装箱外表面应用不褪色的颜料，清晰地标明下列各项标志：

- a. 制造厂全名；
- b. 产品名称、型号；
- c. 星级标志；
- d. 牌号及商标；
- e. 产品颜色；
- f. 净重(kg)、毛重(kg)；
- g. 包装箱外形尺寸，长×宽×高(mm)；
- h. 储运注意事项，标明小心轻放、防潮、向上、可叠放层数等字样或符号、图案等。并应符合 GB 191 的规定。

8.2 包装

冷冻箱的包装应按 GB 1019 要求的防潮包装、流通条件 1 的防震包装及横木撞击试验，进行包装设计和定型。按流通条件 1 进行振动试验及横木撞击试验，试验结果应符合 GB 1019 有关规定。

8.3 运输和贮存

运输和贮存过程中，产品不应受到摔碰、过度倾斜、曝晒和雨雪淋袭。

产品运输环境条件应按 GB 4798.2 进行。也可由制造厂按产地至销售地区在运输过程中可能经受的环境条件而定(参照 GB 4798.2 中表 A1)。

如冰箱销往国际市场，则按国际运输条件自产地至销售地区运输过程中可能经受的条件而定，或按合同要求进行。

产品贮存环境条件¹⁾按 GB 4798.1 进行。产品应贮存在干燥和通风良好的仓库中。其周围不应存在腐蚀性有害气体。仓库的贮存条件应按所在地区气候环境而定。但其严酷程度不应高于 1K4，即最高温度不高于 55℃，最低温度不低于 -25℃。

产品包装经拆装后仍需继续贮存时应重新包装。

注：1) 贮存指在工业货仓，零售商业库等典型的仓库中存放。

附录 A
试验包的放置
(补充件)

冷冻箱、冷冻食品储藏箱(或室)内应尽量多放置试验包,试验包应预先冷冻到与冷冻室和冷冻食品储藏室的星级相适应的温度并应满足下列条件:

A1 试验包应视各间室的具体情况,选取最合适的尺寸规格组合起来堆放,使其利用率提高。

A1.1 试验包的堆放,以最大尺寸的平面为底面,水平放置。而且安放“M”包时原则上与同类规格的试验包并排放置(门架除外)。

A1.2 堆放时,原则上尽量多用底面为 100 mm×200 mm,质量为 1 000 g 的试验包,必要时用底面为 100 mm×100 mm,质量为 500 g 的试验包堆来完成,然后再用底面为 50 mm×100 mm,质量为 125 g 的试验包水平堆放,而 4 个 125 g 的试验包可用一个垂直放置的 500 g 试验包来代替。

A2 试验包堆放高度

A2.1 试验包堆中最高的一个试验包顶面与负载界限线之间或与紧靠其上面的搁架(或水平面)之间的垂直净空,不应大于 25 mm。

A2.2 没有负载界限线的顶开式冰箱,其最高的一个试验包的顶面与盖子内表面净空应大于 10 mm,小于 35 mm。

A2.3 上述 A2.1 条和 A2.2 条净空超过规定值时,则应加放 125 g 试验包。加放的 125 g 试验包可以堆放在最上层,也可以堆在中层。

每堆试验包的数目,应首先根据试验包的标称厚度 50 mm 和 25 mm 来确定。实际装负载时,各个试验包的厚度和各个包堆上方的垂直净空应保持在上述规定的限值内。

A2.4 除制造厂特别规定外,试验包的堆放应堆放到与负载界限(例如,直接接在冰箱内壁、篮框的边等)直接接触。

A2.5 没有垂直负载界限线的直立式冰箱,试验包的堆放,应使试验包的垂直面与搁架前面边缘线相一致。

A3 试验包堆的自由空间

A3.1 相邻的试验包堆之间,应保持一定的自由空间距离,其值最小为 15 mm,而且各堆之间空间距离尽可能相等。以保持正常空气循环。

试验包堆之间允许采用隔衬来保持自由空间,隔衬的横截面应尽量小,其导热率应尽量低。而且隔衬的放置不会明显影响正常空气的循环。

A3.2 “M”包应放在预计温度最高的地方,对于不同的试验项目(储藏温度、耗电量、温度回升),其堆放的位置也可能有所不同。

A3.3 必要时,门架、门间室堆放试验包,尽量放满,但是 125 g 试验包只能平放,不能直放。

附录 B
冰箱有效容积的测定
(补充件)

容积以 L 表示。

B1 毛容积的测定(见图 B1)

为便于测量,可将毛容积(见 3.5.5.1 条)分为若干个易于测量的简单几何形状来计算。

B1.1 计算毛容积时,冰箱内部的配件、附件(如搁架、隔板、容器、蒸发器、温控器、照明灯罩等)不予考虑。但冰箱内壁的准确形状(凹凸部分)则应计算在内。

B1.2 如冰箱采用冷风强制循环,则应减去由于风道、风扇、蒸发器或其他附件的原因而不能使用的空间容积。

B2 总有效容积测定(见图 B2)

冰箱的总有效容积应为冷藏室、冷却室、冷冻食品储藏室、冷冻室等有效容积的总和。

测定有效容积时,各种元件、部件、装置等的容积和那些认为不能储存食品的空间容积都应从毛容积中减去。

B3 蒸发器空间容积的测定

蒸发器空间容积应为其深度和宽度及高度的乘积,具体规定如下。

B3.1 深度

按下列两种情况之一进行:

- a. 如蒸发器的前方没有储存空间,则其深度应为箱体后内壁到前壁(门)之间的平均水平距离;
- b. 如蒸发器的前方有储存空间,则其深度应为后内壁到蒸发器的最前方边缘处或到蒸发器的门处(如有门时)的平均水平距离。

B3.2 宽度

按下列两种情况之一进行:

- a. 如蒸发器两侧边缘或蒸发器的翅片(如有翅片时)距箱体两侧内壁之间的水平距离大于 70 mm 时,则宽度仅为蒸发器本身和水平总宽度;
- b. 如蒸发器的两侧边缘或蒸发器的翅片(如有翅片时)距箱体两侧内壁之间的水平距离小于 70 mm 时,则此水平距离也算入蒸发器的宽度之内。

B3.3 高度

按下列三种情况之一进行:

- a. 高度应为蒸发器的最低部位到箱体间室内部封闭空间的上部之间的平均垂直距离;
- b. 如蒸发器上表面(或顶部)与箱体间室内部封闭空间的垂直距离大于 40 mm 时,则此部分空间容积不应算在蒸发器容积内,而应算在该室的容积内;
- c. 蒸发器的高度应包括接水盘(或接水槽)在内,但如蒸发器与接水盘之间垂直距离大于 40 mm 时,则不计算在内。

B4 搁架(或搁板、隔板)容积的测定(见图 B3)

搁架(或搁板、隔板)的容积应为其厚度与深度及宽度的乘积(水平放置),或为其厚度与深度(或宽度)及高度的乘积(垂直放置)。这里的深度、宽度、高度是指面对冰箱,搁架与冰箱内壁所包围的空间而言。

B4.1 厚度

搁架(或搁板、隔板)的厚度大于 13 mm 时,才考虑计算其容积。

搁架的厚度应为其两个外表之间的距离。

搁架的表面若呈波纹状,则搁架的外表面为连接各波峰之间的平面(或连接各排管最外端的平面)。如果相邻两波峰之间(或连接排管之间)的距离大于 100 mm 时,则此厚度 d_1 即使大于 13 mm 也不

考虑计算在内(见图 B3 的条件 1、2)。但如搁架的主要厚度 d_2 大于 13 mm 时则应予以考虑计算其容积(见图 B3 的条件 5、6)。

B4.2 宽度

宽度的计算取决于搁架(或搁板、隔板)边缘与箱体内壁之间的水平距离 b 的大小。

- a. b 大于 70 mm 时,则搁架的宽度的计算仅按搁架本身的宽度;
- b. b 小于 70 mm 时,则搁架宽度的计算应包括此距离 b 在内。

B4.3 深度

深度的计算取决于搁架(或搁板、隔板)的边缘与箱体前内壁(门内壁)或前方挡板(或栏杆)的水平距离 D_4 的大小。

- a. D_4 大于 70 mm 时,则搁架深度的计算应为箱体后内壁到搁架的前方的边缘的水平距离 D_2 。
- b. D_4 小于 70 mm 时,则搁架深度的计算应包括此距离 D_4 在内。

B4.4 高度

指搁架(或搁板、隔板)垂直放置而言。

高度的计算取决于搁架上部边缘与箱体内壁上表面的垂直距离 h_1 的大小。

- a. 如 h_1 大于 100 mm 时,则搁架高度的计算仅为本身高度;
- b. 如 h_1 小于 100 mm 时,则搁架高度的计算应包括此距离 h_1 在内。

对部分搁架(或搁板、隔板)的宽度、厚度、高度的计算与上述方法相同,只不过看作是一个特定条件,即上述方法中的情况 a 而已。

部分搁架(或搁板、隔板)的容积应为其厚度与搁架的深度及宽度的乘积(水平放置),或为其厚度与深度(或宽度)及高度的乘积(垂直放置)。

注:搁架面积和篮框面积确定的示例见图 B4、B5。

B5 冷冻室和冷冻食品储藏室有效容积的测定(可同时参看 B6 条)

冷冻室和冷冻食品储藏室的有效容积应为其毛容积减去所有不适储存的容积。应减去的容积有:

B5.1 位于负载界限线(自然负载界限线或由制造厂标出的)以外的空间容积(不包括门搁架、门间室等)。

B5.2 前面试验包堆与门内壁(或与门的突出部分如挡板、栏杆)之间的水平距离超过 15 mm 时,则此部分空间的容积应减去。

B5.3 在负载界限线内的所有固定的部件的容积。

B5.4 所有的厚度大于 13 mm 的活动部件的容积(例如搁架、搁板、隔板等)。

B5.5 为了获得满意的热学及机械性能,因使用活动部件(例如篮筐、搁架、搁板、隔板等)而造成一些不能利用的空间容积。

B5.6 那些放不下一个“M”包地方的容积。

B5.7 垂直间距小于 52 mm 的空间容积。

B6 “三星”级室(或箱)中的“二星”级部分

当符合下述所有条件时,在门内和余下的有效容积内,允许存在“二星”级部分:

- a. 间室或间隔应有“二星”级标志;
- b. 用隔板、容器或类似结构与“三星”级容积隔开;
- c. “二星”级额定总有效容积应不超过该间室的“三星”级有效容积的 20% 或 30 L,两者中取较小者为准;
- d. 使用说明书中要对“二星”级部分有关事项作出明确规定;
- e. “二星”级部分的有效容积应单独标出,不应包括在“三星”级有效容积内。

附 录 C
工作时间百分率的测定
(参考件)

试验条件按 6.2.3 采用一同步电钟与冰箱制冷系统同步运行(或其他方法),记录制冷系统运行状况(开机、停机的时间),在测试耗电量的同时计算出工作时间的百分率。

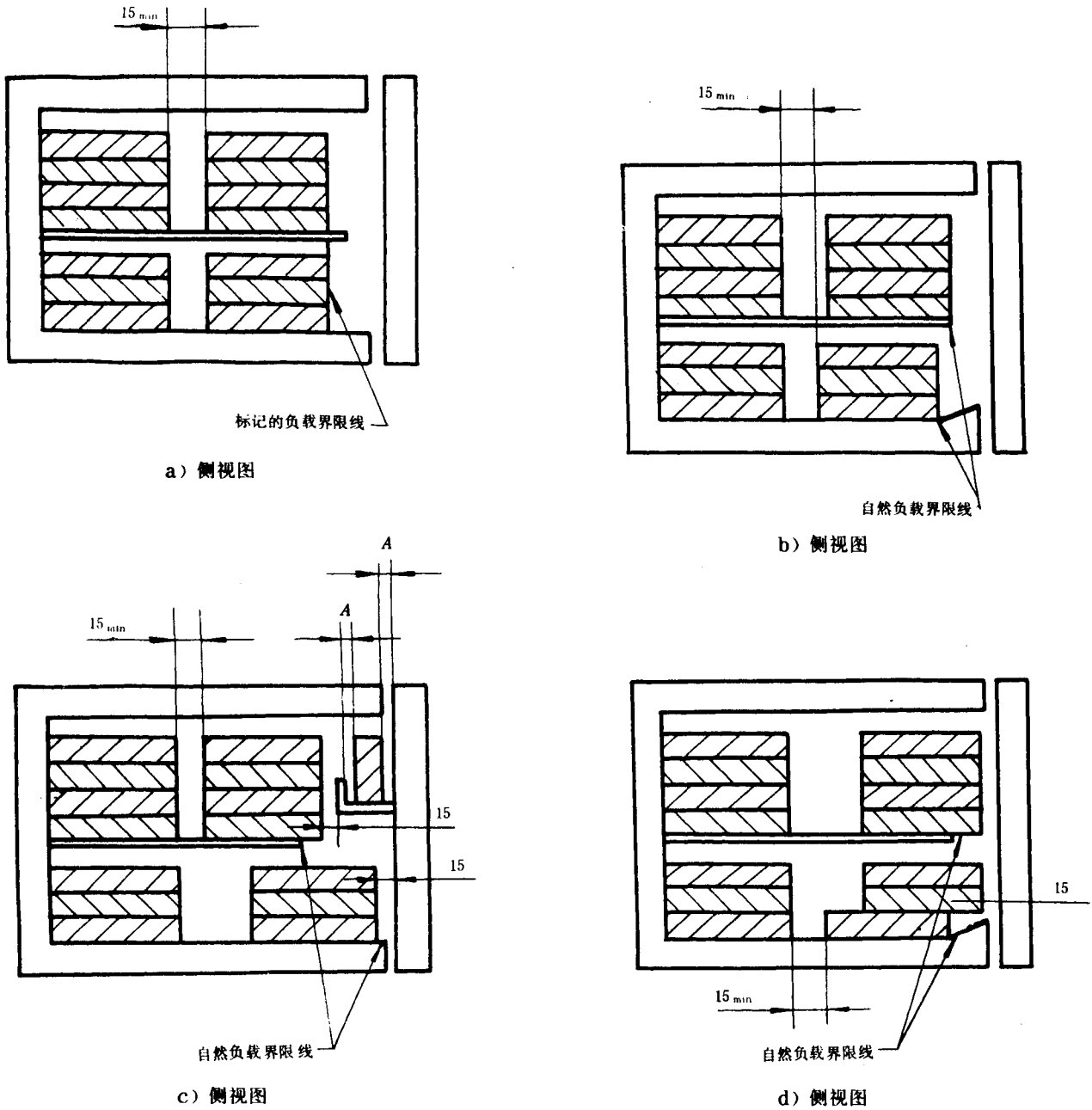
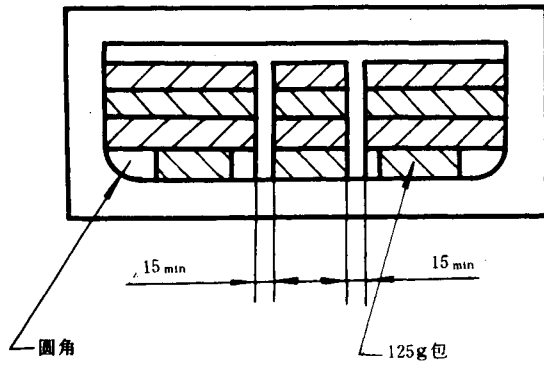
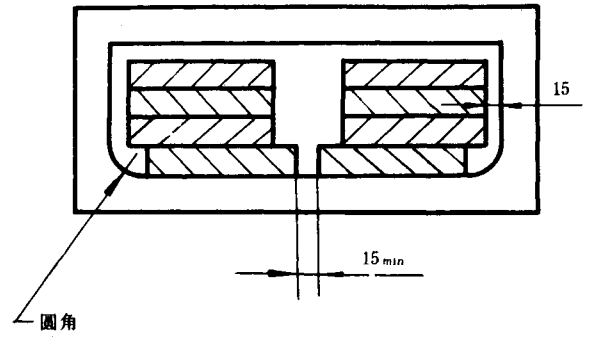


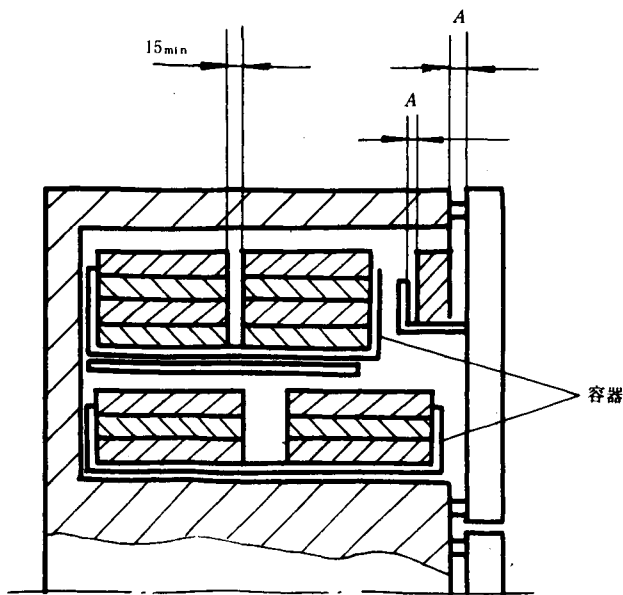
图 A1 试验包储存方案示例



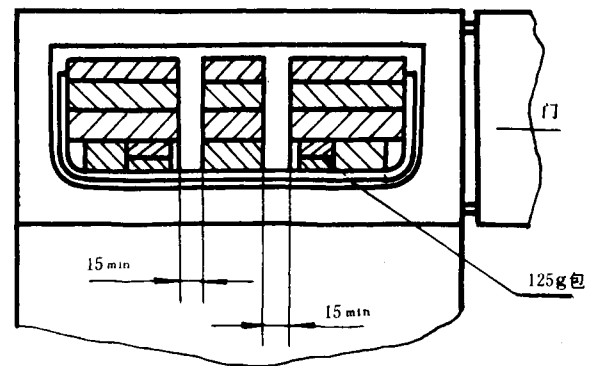
e) 正视图



f) 正视图



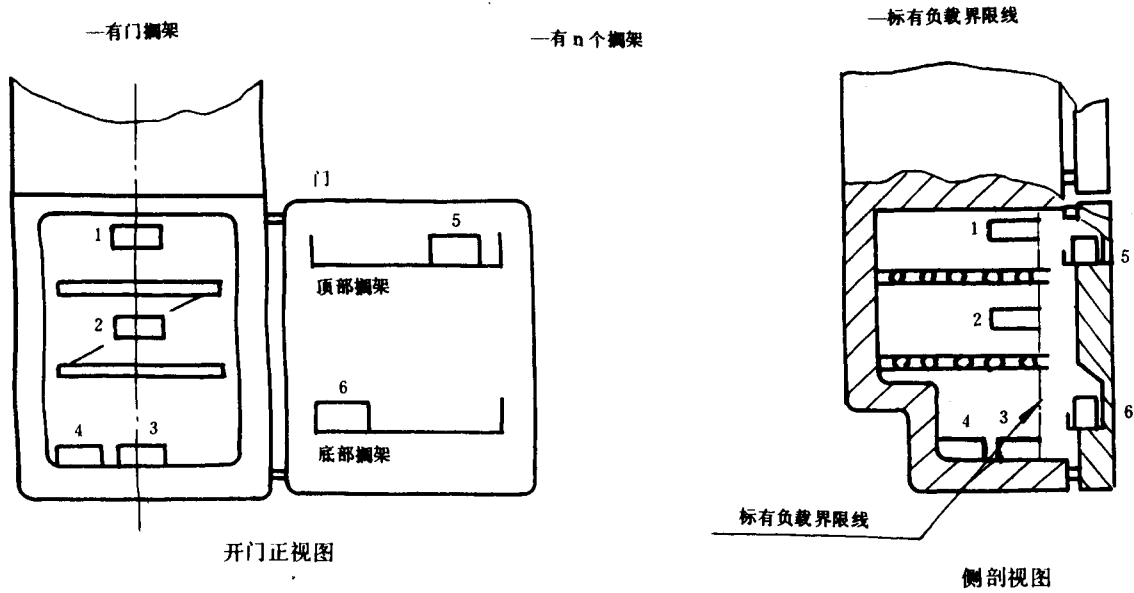
g) 带容器的侧视图



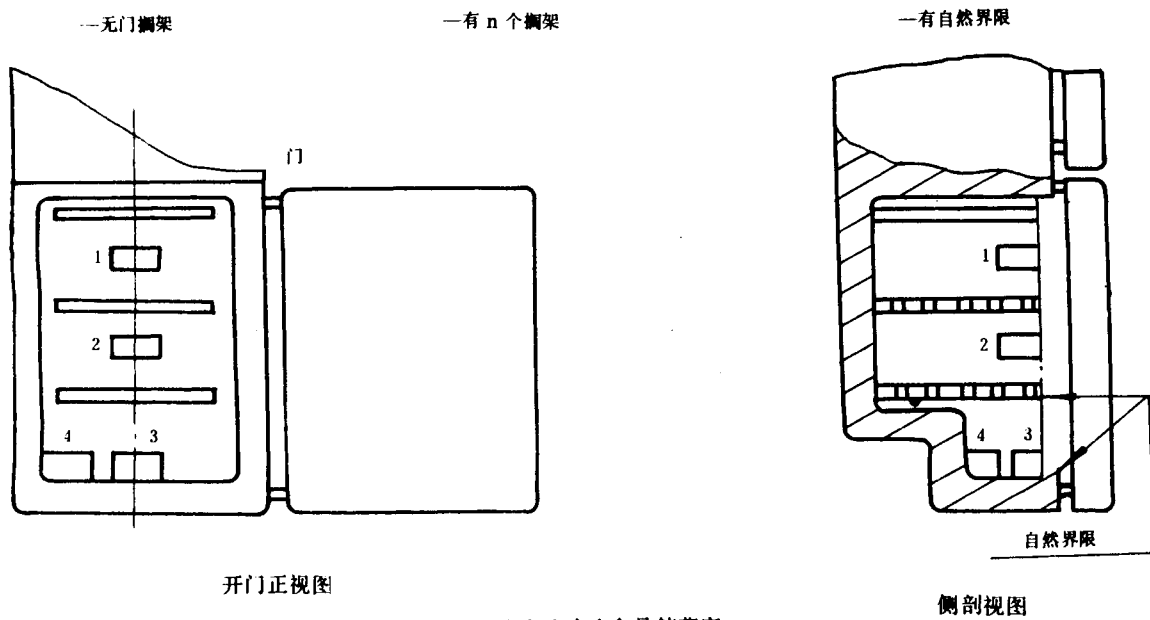
h) 带圆角容器的正视图

续图 A1

注：A 为试验包与门内壁之间和试验包与门架的挡板或栏杆之间的空间距离，其距离相等。

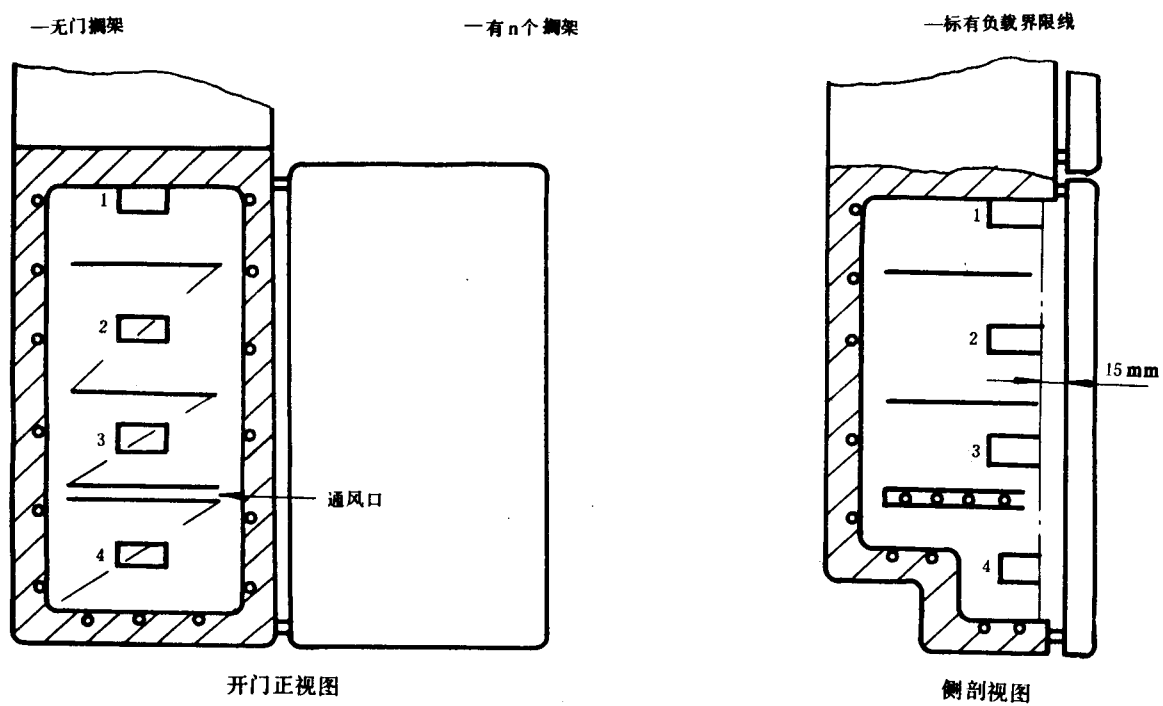


a. 冷冻室或冷冻食品储藏室



b. 冷冻室或冷冻食品储藏室

图 A2 “M”包安放位置示例图



c) 冷冻室或冷冻食品储藏室

续图 A2

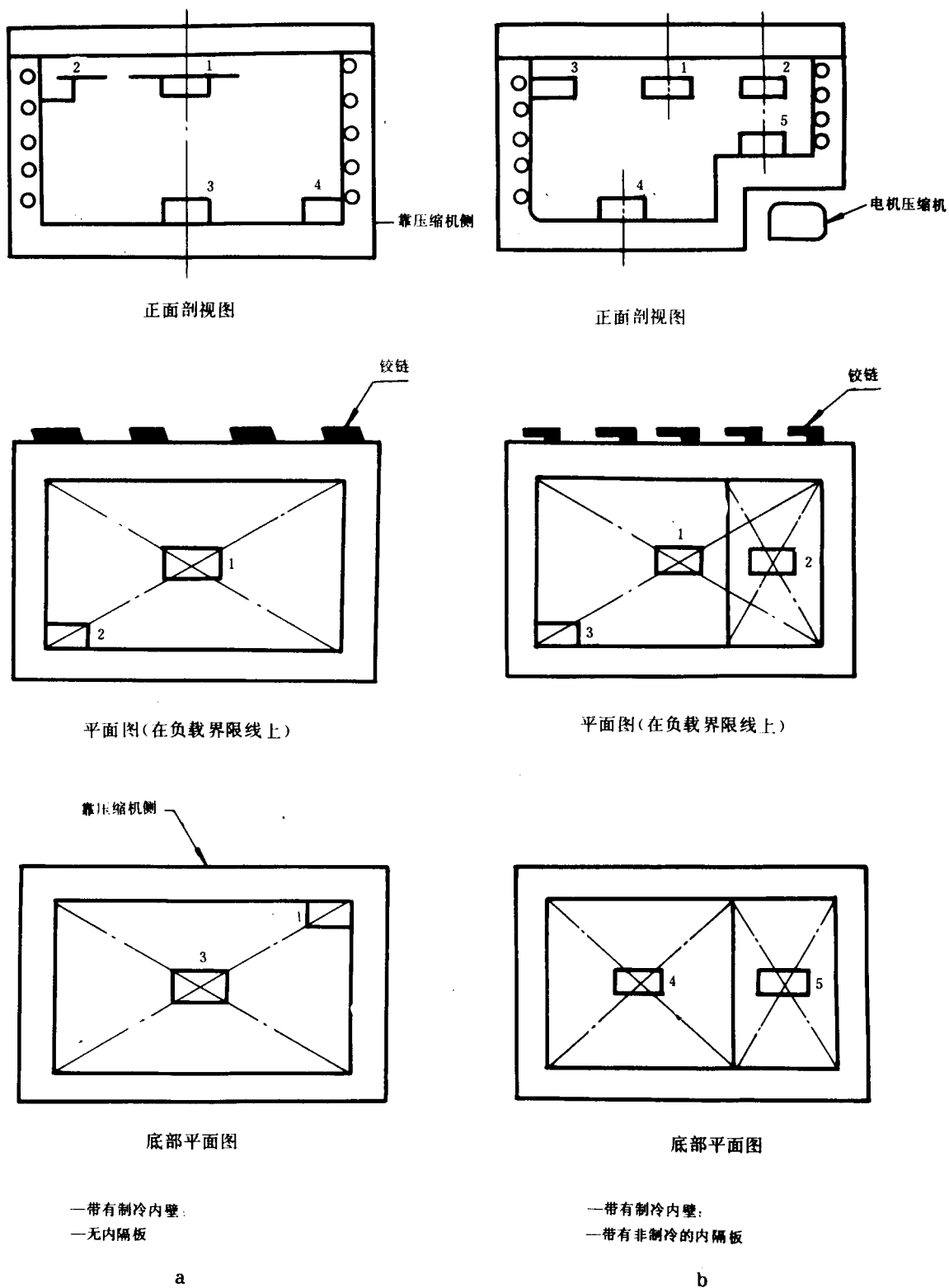


图 A3 顶开式冷冻箱“M”包安放位置举例图

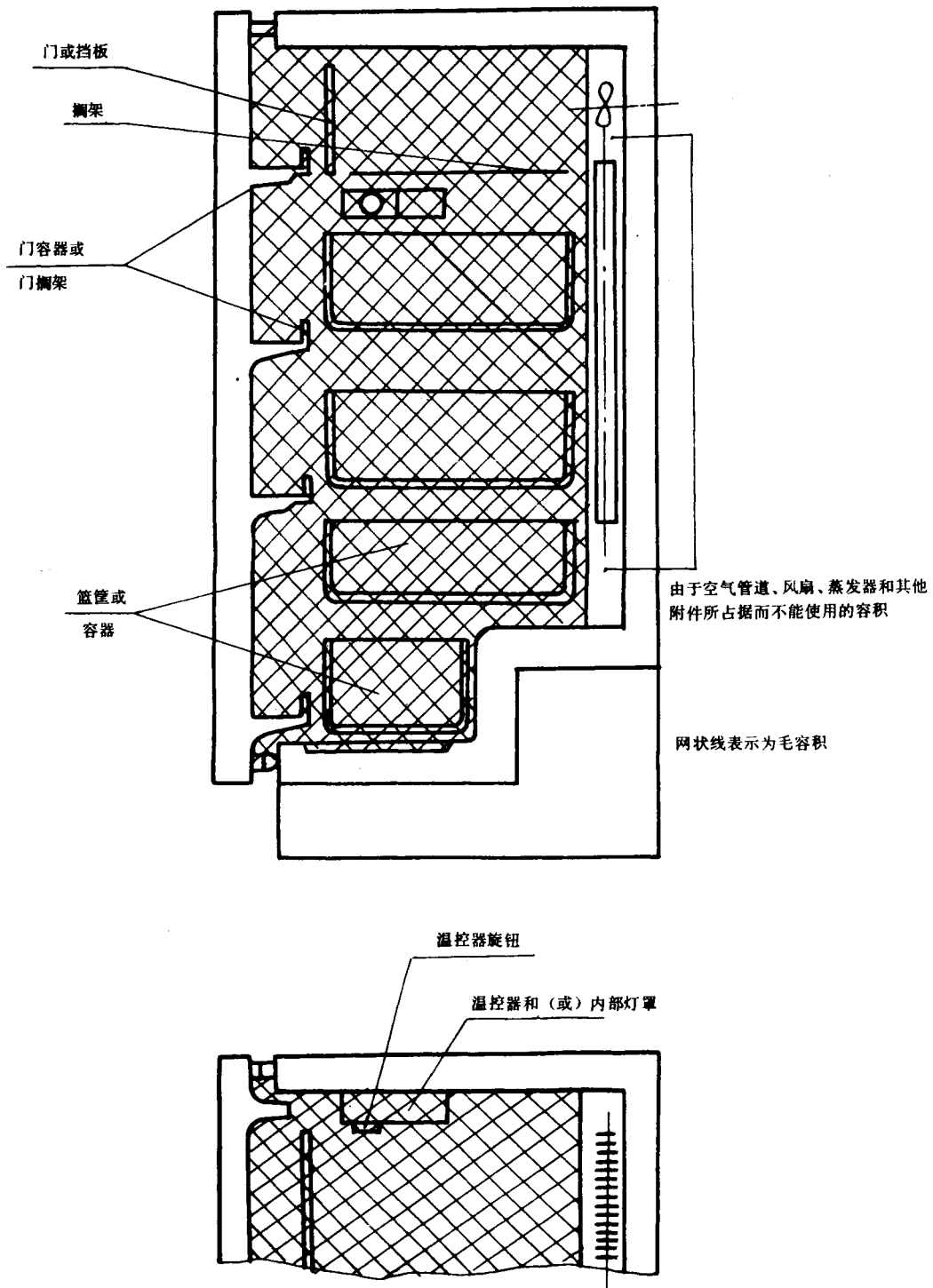
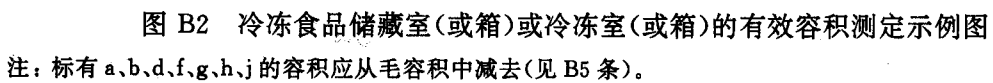


图 B1 毛容积的测定



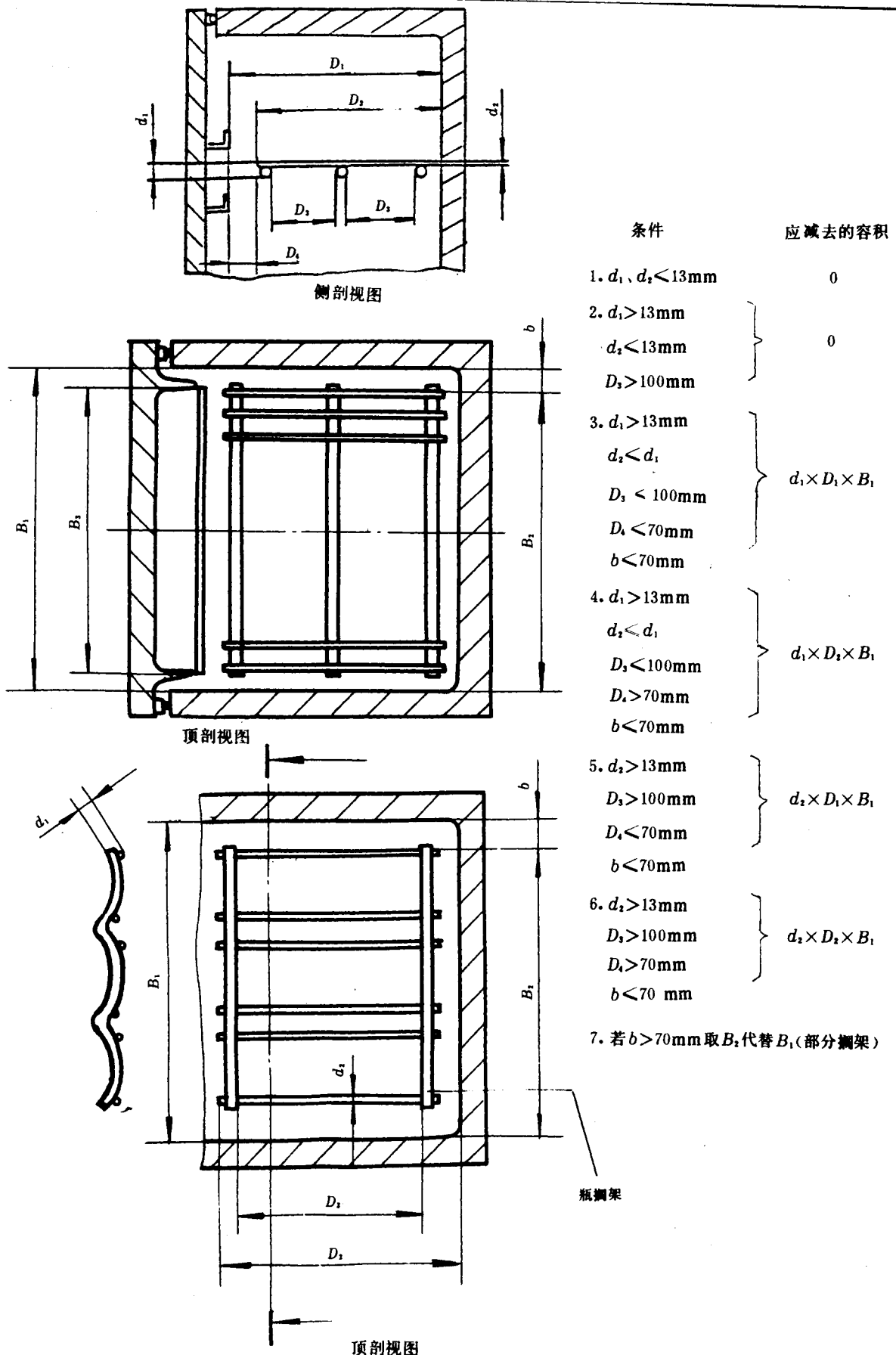
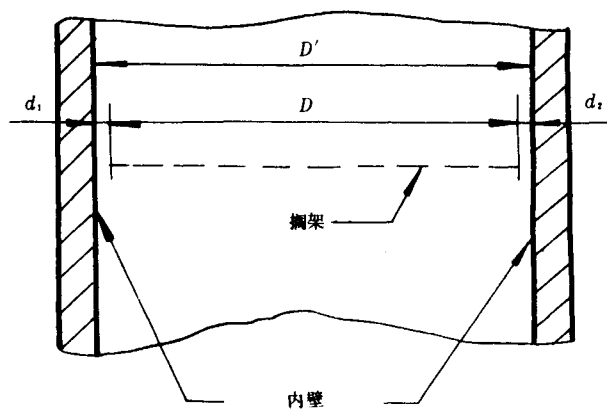
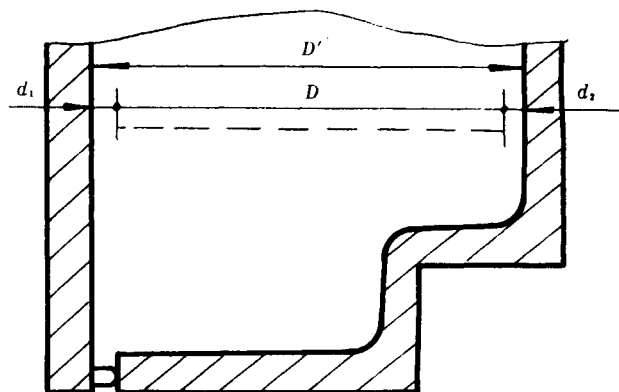
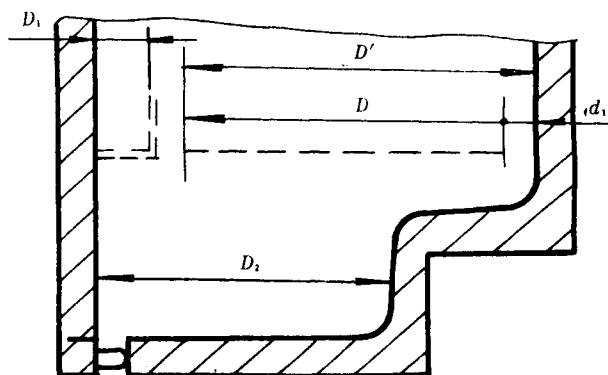


图 B3 搁架和隔板容积的确定



a) 宽度的确定

若 $d_1 + d_2 < 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D' 若 $d_1 + d_2 > 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D b) 深度的确定—门内没有
贮藏架的立式冰箱若 $d_1 + d_2 < 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D' 若 $d_1 + d_2 > 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D 

c) 深度的确定—门内有贮藏架的立式冰箱

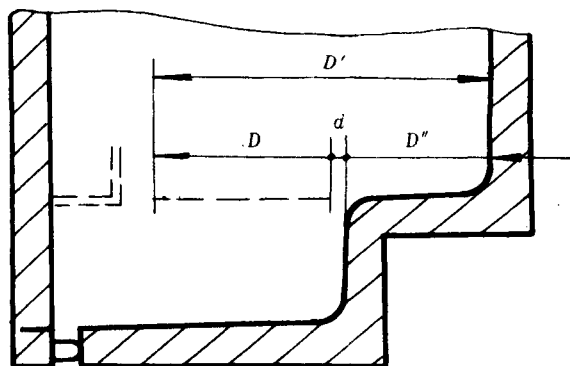
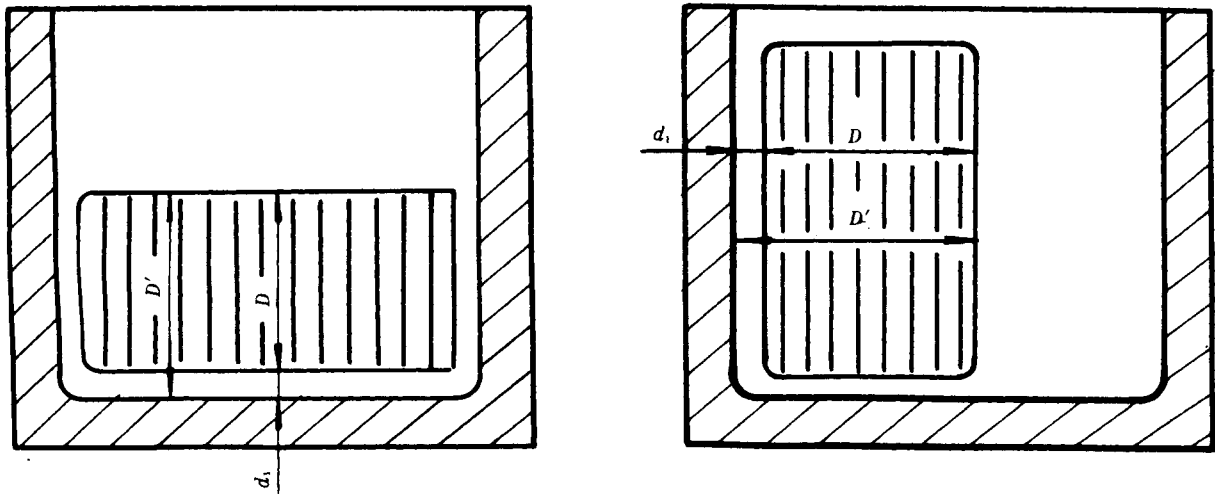
若 $d_1 < 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D' 若 $d_1 > 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D 门搁架的尺寸 = D_1 箱底的尺寸 = D_2 d) 深度的确定—有并列部
分的搁架若 $d < 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = D' 若 $d > 20\text{mm}$ 搁架的尺寸 = $D + D''$

图 B4 搁架面积确定的示例



e) 深度的确定—分层搁架

续图 B4

若 $d \leq 20 \text{ mm}$

搁架的尺寸 = D'

若 $d > 20 \text{ mm}$

搁架的尺寸 = D

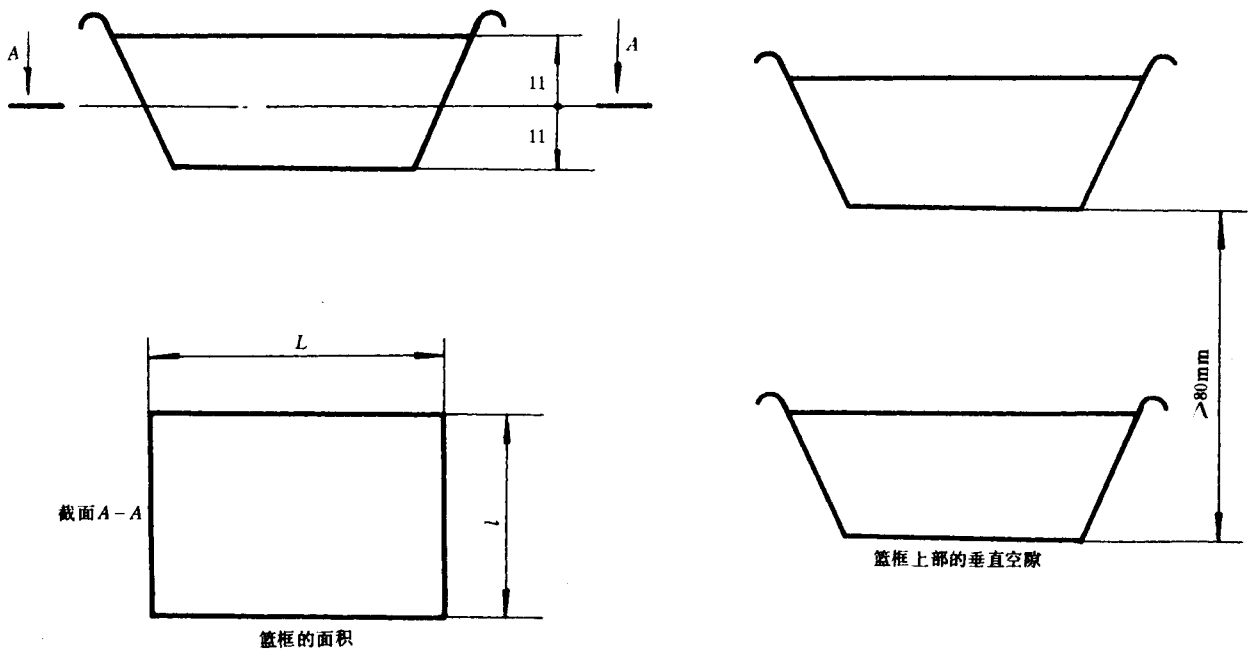


图 B5 对于篮框面积计算平均尺寸确定的示例

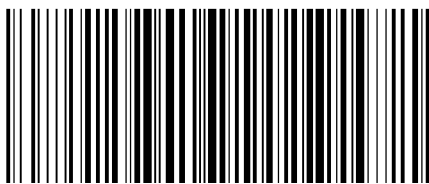
附加说明：

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国家用电器标准化技术委员会归口。

本标准由中国家用电器研究所、广州日用电器研究所、福建省中心检验所、万宝电器工业公司冰箱研究所、海尔集团公司青岛电冰箱总厂负责起草。

本标准主要起草人：阎俊青、王云飞、陈蒲、邓江、杨绵绵。



GB/T 8059.3—1995

版权专有 不得翻印

*

书号：155066·1-12334

定价：18.00 元

*

标目 287—50