

上海餐盘检测 餐具检测 不锈钢容器检测

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 上海餐盘检测 餐具检测 不锈钢容器检测 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限责任公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 优势:周期短、费用低 效率:高标准、高效率 服务内容:一站式检测分析测试服务 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测 |
| 联系电话 | 18912706073 18912706073 |

产品详情

餐盘检测 餐具检测 不锈钢容器检测

1.餐具外观检测

- a.餐刀非特殊设计情况.刀片不能与摆放平面接触.
- b.产品五金及组装配件间隙应小与0.2mm.
- c.餐刀刃口一般为契形或齿状,或为不超过7°的包角.刃口处往上1mm处,厚度不超过0.46mm.
- d.产品实际尺寸不应超出其名义尺寸+2%的误差.
- e.瑕疵及压痕要求

一般情况下,餐具表面不允许 > 0.3MM(瑕疵点) , > 0.3MM(压痕)

但在10cm²的面积下就可接受以上要求.另瑕疵点**产品只能接受2个,普通产品只能接受3个.

2.餐具的硬度检测

测试点离手柄应有大于4CM距离,取前,中,后三点平均值为准.

3.半截柄抗冲击力测试

1.2M悬空高度自由跌落五次.若无损坏,则合格.

4.半截柄抗热变形测试

普通产品——整支餐、入55 ° 水温30ms.

**产品——整支餐、入80 ° 水温30ms.

判定结果:手柄无明显变形,及五金手柄间无超过0.35mm的间隙.

5.空心柄抗渗水测试

餐、浸入高于95 ° 水温中10ms,手柄及焊接处无渗水则合格.

6.餐具的耐腐蚀性测试

1)测验方法:

刀片用热肥皂水冲净,并用酒精去渍,置入未密封的盐水瓶(1%浓度,恒温60+2),刀片入溶液,每分钟浸入2-3次,如此重复,高档刀需6hs,普通刀需3hs.

2)判定方法:

用软布和抛光剂搽干净表面锈点或以20%的浓度兑1:2比例蒸馏水洗净搽干,观察结果以下为合格:

手柄部位——麻点要求 $> 0.4\text{MM} < 0.75\text{mm} < 5$ 个

刀片部位——麻点要求 $< 0.4\text{MM} < 6$ 个

但任何部位都不可有 $> 0.75\text{mm}$ 的麻点

裂纹要求:

a.纵向裂纹长度 $< 1.5\text{mm}$

b.横向裂纹则不接受.