

# T/GDAQI

## 广东省质量检验协会团体标准

T/GDAQI 006—2018

---

### 奶嘴 回气性能测试

Nipple Determination of Return-air Performance

2018-12-27 发布

2018-12-27 实施

---

广东省质量检验协会 发布



# 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 原理 .....	1
4 仪器和设备 .....	1
5 试剂 .....	2
6 试验方法 .....	2

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由广东省质量检验协会提出和归口。

本标准主要起草单位：国家包装产品质量监督检验中心（广州）、广州市母贝儿妇幼用品有限公司、广州市白云区华比亚婴童用品厂、广州市宝贝乐婴童用品有限公司、广州市力至拓塑料模具有限公司、广州健士婴童用品有限公司、广州盛源优贝橡塑制品有限公司。

本标准主要起草人：郑慷、邓金伟、吴世宁、叶凌聪、赵仲鹏、陈文军、达永峰、黄冠列、温晋兴、林国亮、谭绍斌、吴明湘、钱峰。

# 奶嘴 回气性能测试

## 1 范围

本标准规定了奶嘴回气测试的原理、仪器和设备、试验方法。

本标准适用于回气孔功能设置于奶嘴上的奶瓶产品。

本标准不适用于底部回气或用管到底部回气的奶瓶。

## 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，仅所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 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境

## 3 原理

模拟奶嘴的使用状态，在相同的吸力下，根据奶嘴从开始测试到出现回气的时间间隔的长短及奶嘴头部状态来评价回气的好坏。

## 4 仪器和设备

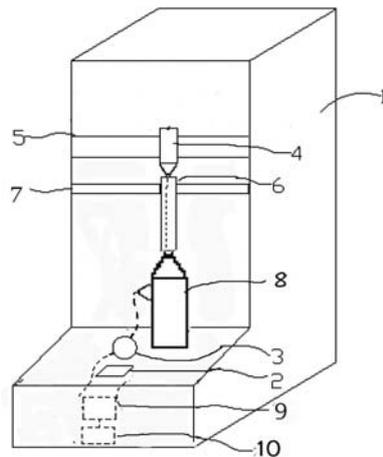
### 4.1 奶嘴回气测定仪

应包括4.1.1~4.1.3规定的部件，实验装置示意图见图1。

4.1.1 试样固定装置：机架中部设置有若干奶瓶固定装置，奶瓶内悬于固定装置中。

4.1.2 吸液装置：吸液器为放置奶嘴的部件，吸液器通过液体接收器与吸力组件连接，用于吸取奶瓶中的液体。

4.1.3 压力装置：由真空泵、电机和数字压力表组合而成，数字压力表可显示当前回气测定仪中的压力大小。



1-机架；2-吸力组件；3-数字压力表；4-奶瓶；5-奶瓶固定装置；6-吸奶器；7-固定槽；8-液体接收器；9-真空泵；10-电机

图1 实验装置示意图

#### 4.2 电子秒表

精度为 0.1s。

#### 4.3 恒温恒湿箱。

温度精度为 $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$ ；湿度精度为 $\pm 0.1\%$ 。

#### 5 试剂

符合GB/T 6682规定的三级水。

#### 6 试验方法

##### 6.1 样品预处理

###### 6.1.1 煮沸处理

为了使样品的结果性能达到稳定，所有样品应在沸腾的三级水中浸泡 10 分钟，放在水中的样品不能触及到容器的内壁。浸泡完毕后将样品取出并把水分甩干或者用定性滤纸吸干表面附着的水分。

###### 6.1.2 恒温恒湿处理

经煮沸处理的样品放在 GB/T 2918 规定的标准大气压下，温度为 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度为 $(50\pm 10)\%$ 的恒温恒湿室或恒温恒湿箱中处理至少 40h。直到开始进行测试前样品都应保持放在该环境下。

##### 6.2 样品测试

6.2.1 将奶嘴样品套于合适的奶瓶上，注入最大标示容量的三级水，拧紧锁紧环，放置在吸奶器上。

6.2.2 开启试验机，设定负压吸力为 $(15\pm 1)\text{kPa}$ ，并同时按下电子秒表开始计时。

6.2.3 观察回气孔，当回气孔有气泡冒出，停止电子秒表计时，同时观察奶嘴头部是否有吸瘪、塌陷的现象。

6.2.4 取 3 个样品进行平行测试。

注：在整个测试过程中，应保持环境温度在  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 。

---