

全国刷类标准化技术委员会

刷类标准函字[2011]第 001 号

通知

浙江浦江三建工具有限公司：

你公司为《钢丝刷》轻工行业标准主要起草单位之一。该标准自 2011 年 3 月 1 日起实施，标准编号为 QB/T 2190-2010。特此告知。



ICS 79.180

分类号: Y72

备案号: 30225-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2190—2010

代替 QB/T 2190—1995

钢 丝 刷

Steel wire brush

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

本标准是对QB/T 2190—1995《钢丝刷》的修订。

本标准与QB/T 2190—1995相比，主要变化如下：

- 增加了按材质分为木柄钢丝刷和塑料柄钢丝刷；
- 增加了单根刷丝的拉力要求和试验方法；
- 增加了塑料柄钢丝刷的强度要求和试验方法；
- 增加了刷丝的强度要求和试验方法。

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：北京市轻工产品质量监督检验一站、浙江浦江三建工具有限公司。

本标准主要起草人：李传和、傅建卫、魏晓英、杨颖梅、袁杰。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工总会发布的轻工行业标准QB/T 2190—1995《钢丝刷》。

本标准1995年首次制定，本次为第一次修订。

钢 丝 刷

1 范围

本标准规定了钢丝刷的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于钢丝、木柄及塑料制造的工业用刷。

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 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）

3 产品分类

按结构分为有手柄钢丝刷和无手柄钢丝刷。

按材质分为木柄钢丝刷和塑料柄钢丝刷。

4 要求

4.1 物理性能

4.1.1 木制刷柄含水率

含水率不大于15%。

4.1.2 刷丝拉力

单束刷丝的拉力不小于30N，单根刷丝的拉力不小于20N。

4.1.3 塑料刷柄强度

经5.1.3试验后，无断裂现象。

4.1.4 刷丝的强度

经5.1.4试验后，刷丝无明显变形和折断现象。

4.2 外观质量

4.2.1 表面光滑、整洁。

4.2.2 针布钢丝镀锌层不应有锈迹和脱落，不锈钢丝应光亮。

4.2.3 刷丝挺直，排列整齐、对称。

4.2.4 木制刷不应有腐朽、虫蛀和死节疤，头部不允许有裂缝。

4.2.5 塑料刷不应有裂纹、凹陷、气泡、变形及飞边残留。

4.2.6 商标清晰、端正、完整。

5 试验方法

5.1 物理性能

5.1.1 木制刷柄含水率

用木材测湿仪测试。

QB/T 2190-2010

5.1.2 刷丝拉力

5.1.2.1 试验设备

拉力试验机(分度值为1N)。

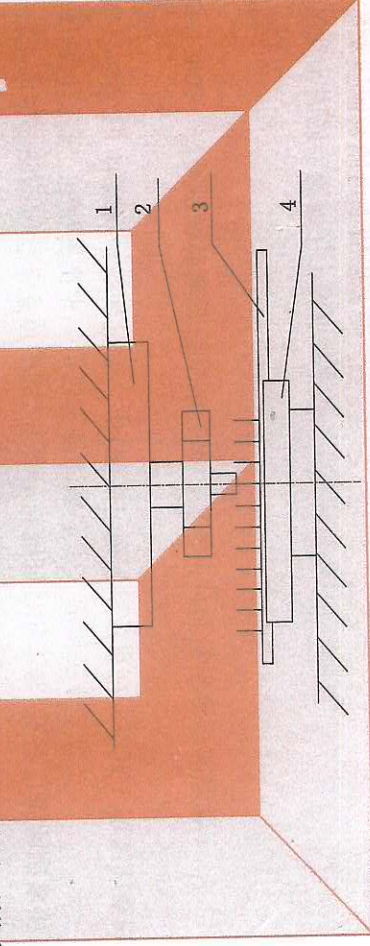
5.1.2.2 试验条件

温度(20±5)℃,试验机下降速度为10mm/min。

5.1.2.3 试验步骤

束状的,任取一束刷丝,并将这束刷丝用橡皮膏包好,将钢丝刷(刷丝向上)用下夹具夹好,夹头连接在上夹口上,再将夹头对准用橡皮膏包好的那束刷丝并夹紧(见图1),启动试验机,拉至刷丝脱落,记下数值。测试三束,每束值不应低于30N。

单根状的,任取一根刷丝,将钢丝刷(刷丝向上)用下夹具夹好,夹头连接在上夹口上,再将夹头对准刷丝并夹紧(见图1),启动试验机,拉至刷丝脱落,记下数值。测试三根,每根值不应低于20N。



1—试验机; 2—夹头; 3—试样; 4—夹具

图1

5.1.3 塑料刷柄强度

将刷柄朝外,将钢丝刷(刷丝向上)用夹具夹好,将15kg砝码挂在距刷柄尾端20mm处,经1h后刷柄无断裂。

5.1.4 刷丝的强度

将钢丝刷固定,使80%刷丝接触测试面,每分钟往复运动50次,共100次。

5.2 外观质量

在自然光线下目测。

6 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

6.1.1 产品须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。
6.1.2 出厂检验采用GB/T 2828.1-2003特殊检查水平S-3正常检查一次抽样方案,检验项目、要求、试验方法、接收质量限AQL见表1。

表1

序号	检验项目	要求	试验方法	接收质量限AQL
1	外观质量	4.2	5.2	6.5

6.2 型式检验

6.2.1 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, 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。
- 6.2.2 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、要求、试验方法、不合格分类、样本大小、不合格质量水平 RQL、判定数组见表 2。

表 2

检验项目	要求	试验方法	不合格分类	样本大小	不合格质量水平 RQL	判定数组
木制刷柄含水率	4.1.1	5.1.1	B	6	65	3 4
刷丝拉力	4.1.2	5.1.2				
塑料刷柄强度	4.1.3	5.1.3				
刷丝强度	4.1.4	5.1.4	A	3	30	0 1
外观质量	4.2	5.2	B	6	50	2 3

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品或包装上应有如下中文内容:

- a) 产品名称;
- b) 制造厂名、厂址;
- c) 产品质量检验合格证;
- d) 产品执行标准编号;
- e) 商标;
- f) 规格尺寸。

7.2 包装

产品外包装应注明产品名称、商标、规格、数量、厂名、厂址、防潮字样。

7.3 运输

运输时应轻装轻卸, 严防雨淋、潮湿和重压。

7.4 贮存

产品贮存在空气流通, 干燥的仓库内, 防止潮湿。

QB/T 2190—2010

中华人民共和国
轻工行业标准
钢丝刷

QB/T 2190—2010

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email: club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

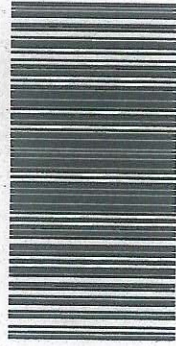
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3411

印数：1—200册 定价：14.00元



QB/T 2190-2010