



中华人民共和国国家标准

GB/T 13508—2011
代替 GB/T 13508—1992

聚乙烯吹塑容器

Polyethylene blown containers

2011-12-30 发布

2012-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13508—1992《聚乙烯吹塑桶》。

本标准与 GB/T 13508—1992 相比主要变化如下：

- 标准名称改为《聚乙烯吹塑容器》；
- 扩大了标准的容量适用范围；明确了本标准不适用于危险品、食品包装容器；
- 增加了透气性口、盖结构包装容器；有液位线容器和多层容器；
- 增加了容器提手结构、形状，大、小口径的规定；
- 增加了容量偏差的测试方法；
- 修改了容量偏差、质量偏差、尺寸偏差、对称部位壁厚比和最小壁厚、耐内装液试验的要求；
- 修改了跌落试验；
- 修改了判定规则和抽样方案；
- 删除了分类；
- 删除了附录 A。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本标准起草单位：佛山市南海东兴塑料制罐有限公司、轻工业塑料加工应用研究所、佛山市南海区标准化研究与促进中心。

本标准主要起草人：罗意自、肖领、李洁涛、庞启雄、梁广威、周于强、李显剑。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13508—1992。

聚乙烯吹塑容器

1 范围

本标准规定了聚乙烯吹塑容器的产品结构、规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以聚乙烯为主要原料,采用吹塑工艺成型的容积为 250 L 以下(含 250 L)灌装使用温度 50 ℃ 以下,贮存温度 40 ℃ 以下的塑料瓶、罐、桶(以下简称容器)。250 L 以上的吹塑容器可参照本标准。

本标准不适用于危险品、食品包装容器。

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 16288 塑料制品的标志

3 产品结构

3.1 口径

分为开口式和闭口式两种,注入口径大于 70 mm 为开口式,注入口径不大于 70 mm 为闭口式。用于盛装液体的包装容器应为闭口式。

3.2 提手

分整体式、安装式和端手式。整体式:一次性吹塑成型;安装式:吹塑成型后在固定部位装配;端手式:吹塑成型用于搬动的凹凸部位。

3.3 口、盖

分为采用螺纹或其他结构。

3.4 液位线

可根据供、需双方协商是否有液位线及位置。

3.5 多层容器

采用共挤吹塑工艺制成的两层(或以上)的容器。