

ICS 97.040.60

CCS Y 73

T/XXCCSS

新兴县不锈钢商会团体标准

T/XXCCSS 005—2022

碳钢不粘烘烤(焙)器皿

Carbon steel non-stick bakeware

2022 - 06 - 15 发布

2022 - 06 - 17 实施

新兴县不锈钢商会 发布

目 次

前 言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	1
4.1 分类	1
4.2 规格	1
4.3 产品示例	2
5 要求	2
5.1 外观	2
5.2 容积	2
5.3 底面平整度	2
5.4 铆接	2
5.5 抗中心负载变形	2
5.6 抗偏心负载变形	2
5.7 耐热性	2
5.8 抗跌落性能	2
5.9 手柄牢固性	2
5.10 不粘涂层显微外观	3
5.11 不粘涂层硬度	3
5.12 不粘涂层附着牢度	3
5.13 不粘涂层剥离牢度	3
5.14 不粘涂层抗划伤性	3
5.15 不粘涂层不粘性	3
5.15.1 煎蛋不粘性	3
5.15.2 烤面饼不粘性	3
5.15.3 烤蛋糕性能	3
5.16 不粘涂层耐磨性	3
5.17 不粘涂层耐热骤冷稳定性	3
5.18 不粘涂层耐腐蚀性	3
5.18.1 不粘涂层耐酸性	3
5.18.2 不粘涂层耐碱性	3
5.18.3 不粘涂层耐溶剂性	3
5.19 外表面涂层附着牢度	3
5.20 外表面涂层耐热骤冷稳定性	4
6 试验方法	4
6.1 试验条件	4
6.2 试验方法	4
6.2.1 外观	4
6.2.2 容积试验	4

6.2.3	底面平整度试验	4
6.2.4	铆接试验	5
6.2.5	抗中心负载变形试验	5
6.2.6	抗偏心负载变形试验	5
6.2.7	耐热性试验	5
6.2.8	跌落试验	5
6.2.9	手柄牢固性试验	5
6.2.10	不粘涂层显微外观试验	6
6.2.11	不粘涂层硬度试验	6
6.2.12	不粘涂层附着牢度试验	6
6.2.13	不粘涂层剥离牢度试验	6
6.2.14	不粘涂层抗划伤性试验	6
6.2.15	不粘涂层不粘性	6
6.2.15.1	煎蛋不粘性试验	6
6.2.15.2	烤面饼不粘性试验	6
6.2.15.3	烤蛋糕性能试验	6
6.2.16	不粘涂层耐磨性试验	6
6.2.17	耐热骤冷稳定性试验	6
6.2.18	不粘涂层耐腐蚀性	6
6.2.18.1	不粘涂层耐酸性试验	6
6.2.18.2	不粘涂层耐碱性试验	6
6.2.18.3	不粘涂层耐溶剂试验	7
6.2.19	外表面涂层附着牢度试验	7
6.2.20	外表面涂层耐热骤冷稳定性试验	7
7	检验规则	7
8	标志、合格证和使用说明书	8
8.1	标志	8
8.2	合格证	9
8.3	使用说明书	9
9	包装、运输和贮存	9
附录 A	(资料性) 典型产品结构	10
附录 B	(规范性) 抗中心负载变形试验	11
附录 C	(规范性) 抗偏心负载变形试验	13
参 考 文 献		15

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由新兴县不锈钢商会提出。

本文件由新兴县不锈钢商会归口。

本文件起草单位：广东凌丰家居用品股份有限公司、广东万事泰集团有限公司、广东省质量监督不锈钢制品检验站（云浮）、广东省云浮市质量计量监督检测所、广东德纳斯金属制品有限公司、广东欧亚家居有限公司、广东三A不锈钢制品集团有限公司、广东翔顺餐厨具有限公司、新兴县新州不锈钢科技有限公司。

本文件主要起草人：余敬源、叶春恒、冯仁超、王达庆、叶树娥、程安飞、梁尚机、苏荣强、梁志雄、梁国兴、粟益、彭艺年、陈翠敏、伍晓宇。

碳钢不粘烘烤（焙）器皿

1 范围

本文件规定了碳钢不粘烘烤（焙）器皿（以下简称“产品”）的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、合格证、使用说明书和包装、运输、贮存。

本文件适用于以低碳钢板材为基材，经冲压、喷涂等工艺制成的具有不粘功能的烘烤（焙）食品用器皿。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 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 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
- GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6544 瓦楞纸板
- GB/T 6739 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 23989—2009 涂料耐溶剂擦拭性测定法
- GB/T 32095.1—2015 家用食品金属烹饪器具不粘表面性能及测试规范 第1部分 性能通用要求
- GB/T 32389—2015 烘烤加工食品用器具

3 术语和定义

GB/T 32095.1界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

底部平整度 Bottom flatness

产品底部外沿与水平面之间的缝隙高度。

[来源：GB/T 32389—2015]

3.2

不粘涂层 Non-stick coating

产品表面采用涂装处理后形成具有不粘性能的涂层。

[来源：GB/T 32389—2015]

4 产品分类

4.1 分类

4.1.1 按产品功能分为烤鸡盘、面包盘、饼干盘、土司盘（盒）、蛋糕盘（模）、披萨盘等。

4.1.2 按产品形状分为方盘（盒）类、圆盘类、椭圆盘类、多连类、异形类等。

4.2 规格

4.2.1 方盘（盒）类产品以外部的长度、宽度和高度表示。

- 4.2.2 圆盘（盒）类产品以外部的直径和高度表示。
- 4.2.3 多连类产品以外部的长度、宽度和高度表示，并标称其内格的规格和数量。
- 4.2.4 异形类、其他类产品以外部的长轴、短轴尺寸和高度表示，或以容积表示。
- 4.2.5 规格以尺寸表示时，单位为厘米(cm) 取整数，并优先采用偶数。
- 4.2.6 规格以容积表示时，单位为升(L)，数值取至小数点后一位数。

4.3 产品示例

典型产品结构见附录A。

5 要求

5.1 外观

- 5.1.1 产品表面应无锈迹、气孔、裂缝、异物、爆点等缺陷。
- 5.1.2 在正常使用情况下，与食物接触的表面应易清洁。
- 5.1.3 手可接触部位（含可拆部件）不应有毛刺或造成割手等伤害的缺陷。

5.2 容积

产品的实际容积应不小于额定容积的95%。

5.3 底面平整度

以产品底部外沿尺寸确定的底部平整度应符合表1的规定。多连类、异形类产品不做此项要求。

表1 底部平整度

产品底部外沿尺寸范围 (N) mm	平整度 mm
$N \leq 150$	<1.5
$150 < N \leq 300$	<2.0
$300 < N \leq 600$	<3.0
$N > 600$	<4.0

5.4 铆接

- 5.4.1 产品铆钉表面涂层不应脱落，铆钉应端正、伏贴、稳固无松脱，铆合间隙应小于 0.3 mm。
- 5.4.2 按 6.2.4.2 试验，铆接处不应渗水。不可盛装液体的产品不做此项要求。

5.5 抗中心负载变形

按6.2.5试验后，产品应不倾倒，无皱褶、无破裂等永久性变形，底部平整度应符合5.3要求。外底部平面直径不大于150mm的产品或中心部分为空心的产品不作此项要求。

5.6 抗偏心负载变形

按6.2.6试验后，产品应不倾倒，无皱褶、无破裂等永久性变形。外底部平面直径不大于150 mm的产品不作此项要求。

5.7 耐热性

按6.2.7试验后，产品应无皱褶、无破裂；涂层应无起泡、无分离、无裂纹，与产品主体相连接的配件应无损坏。

5.8 抗跌落性能

按6.2.8试验后，产品应无破裂，铆（焊）接处不应开裂、松动。

5.9 手柄牢固性

带手柄（含可拆手柄）的产品按6.2.9试验，产品应无皱褶、无破裂，手柄及固定组件应无破裂，无永久性松动（手柄用螺丝刀可重新紧固是可以接受的）。

5.10 不粘涂层显微外观

不粘涂层表面在放大镜下观察，应无裂纹，无露底。

5.11 不粘涂层硬度

涂层硬度应不低于1H。

5.12 不粘涂层附着牢度

按6.2.12试验后，划格区域内不应整格涂层脱落。

5.13 不粘涂层剥离牢度

按6.2.13试验后，涂层被剥离末端与切口的垂直距离应不大于6 mm。

5.14 不粘涂层抗划伤性

按6.2.14试验后，涂层未被除去的总长度应不小于10%。

5.15 不粘涂层不粘性

5.15.1 煎蛋不粘性

按6.2.15.1试验后，用塑料铲可使鸡蛋无损伤取出；如有残渣应能用湿海绵或抹布轻拭擦除。内底部平面直径不大于130 mm的产品不作此项要求。

5.15.2 烤面饼不粘性

内底部平面直径不大于130 mm的产品按6.2.15.2试验后，面饼应可完整移出不粘表面，如有轻微残渣用湿海绵或软布轻拭应可去除。

5.15.3 烤蛋糕性能

蛋糕盘（模）产品按6.2.15.3试验后，蛋糕应可完整脱模；如有轻微残渣用湿海绵或软布轻拭应可去除。

5.16 不粘涂层耐磨性

按6.2.16试验后，循环次数不低于1000次；如底部平面区域不大于130 mm×75 mm的产品，或存在凹凸底部平面区域的产品，可采用样片进行检测。

5.17 不粘涂层耐热骤冷稳定性

按6.2.17试验后，涂层表面应不起泡，不开裂。

5.18 不粘涂层耐腐蚀性

5.18.1 不粘涂层耐酸性

按6.2.18.1试验后，不粘表面应无起皮、起泡、开裂、缩孔等缺陷，颜色应无明显变化。

5.18.2 不粘涂层耐碱性

按6.2.18.2试验后，不粘表面应无起皮、起泡、开裂、缩孔等缺陷，颜色应无明显变化。

5.18.3 不粘涂层耐溶剂性

使用丁酮试剂，按6.2.18.3试验，涂层不应褪色、脱落。

5.19 外表面涂层附着牢度

按6.2.19试验后，划格区域内涂层不应整格脱落。

5.20 外表面涂层耐热骤冷稳定性

按6.2.20试验后，涂层表面应不起泡，不开裂。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 主要试验设备、工具包括：

- a) 游标卡尺、千分尺、直尺、深度尺、塞尺；
- b) 电子天平，精度为0.1 g；
- c) 热电偶温度计，精度等级不低于2.5级，分辨率为0.1℃；
- d) 恒温箱，精度为±2℃；
- e) 10倍放大镜；
- f) 家用烤箱；
- g) 水平工作台；
- h) 计时器、砝码、钳工工具、专用工具若干。

注：实验用仪器设备不拘型号，能达到试验要求即可。

6.1.2 试验在23℃±2℃下进行。

6.2 试验方法

6.2.1 外观

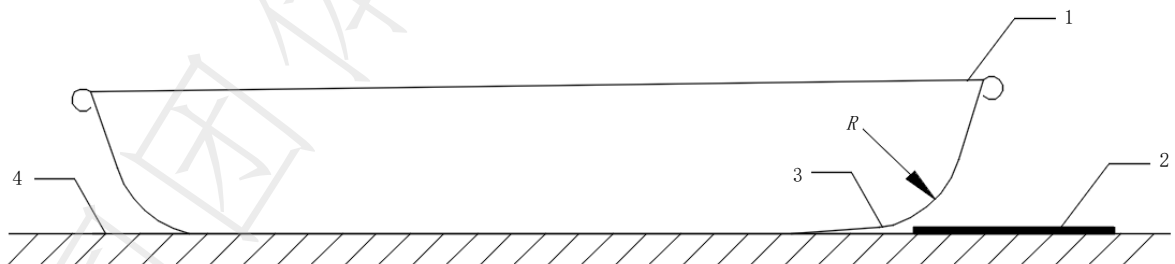
产品的外观检验应在正常光线下，采用手感、目测或通用量具进行检查。

6.2.2 容积试验

按GB/T 32389-2015中6.2.3.2的规定进行。

6.2.3 底面平整度试验

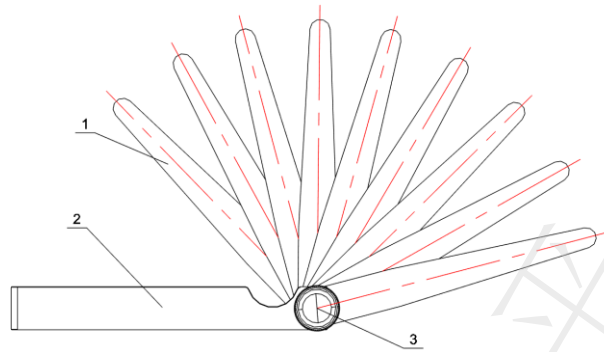
如图1所示，将产品置于水平工作台面上，取表1中平整度限值相对应厚度的塞尺（见图2），从切点处塞入。



说明：

- 1——产品；
- 2——塞尺（见图2）；
- 3——水平工作台面。

图1 底部平整度测试示意图



说明：
1——塞尺片；
2——保护板；
3——连接件。

图2 成组塞尺型式示意图

6.2.4 铆接试验

6.2.4.1 采用手感、目测，并用塞尺在铆接部位测量铆合间隙。

6.2.4.2 产品放置在水平台上，注水至铆接部位以上，静置 30 min，观察其渗水情况。

6.2.5 抗中心负载变形试验

按附录B试验。

6.2.6 抗偏心负载变形试验

按附录C试验。

6.2.7 耐热性试验

将恒温箱的温度设定并加热至 $250\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，将产品置于恒温箱内，待恒温箱的温度恢复到设定温度时开始计时，恒温1 h，取出在室温下冷却，30 min后再次放入恒温箱，重复以上步骤，共进行4次循环。

6.2.8 跌落试验

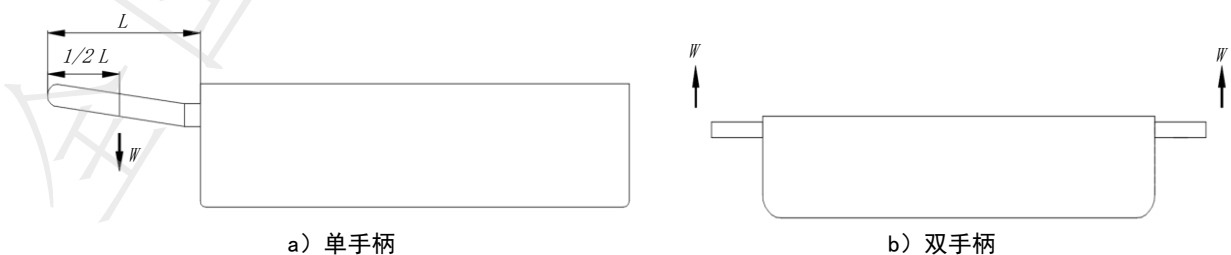
将产品置于1.2 m高度，底面朝上、朝下自由跌落至混凝土地面各两次，手触摸、目测检查。

6.2.9 手柄牢固性试验

6.2.9.1 先测量产品的容积和底部面积。

6.2.9.2 手柄牢固性试验用挂重法，按图3所示，负载质量为1.5倍水容积质量，或按底部面积 $5\text{g}/\text{cm}^2$ 计算质量，取两者中的最大质量加上产品自重。

6.2.9.3 保持载荷1 min，卸载后检查产品。



说明：
W——负载质量。

图3 手柄牢固性试验示意图

6.2.10 不粘涂层显微外观试验

用10倍放大镜在产品内部任取不同的区域进行观察。

6.2.11 不粘涂层硬度试验

按GB/T 6739的规定进行。

6.2.12 不粘涂层附着牢度试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.2的规定进行。

6.2.13 不粘涂层剥离牢度试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.3的规定进行。

6.2.14 不粘涂层抗划伤性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.4的规定进行。

6.2.15 不粘涂层不粘性

6.2.15.1 煎蛋不粘性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.5.1的规定进行。

6.2.15.2 烤面饼不粘性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.5.2的规定进行。

6.2.15.3 烤蛋糕性能试验

步骤如下：

a) 按如下比例配制蛋糕糊原料：

——符合 SB/T 10277—1997 规定二级（重量在 50g~60g）的新鲜鸡蛋 3 只；

——低筋小麦粉 75g；

——白砂糖 70 g；

——黄油 20ml。

b) 将鸡蛋打入容器中，加入白砂糖搅拌至膨发均匀；

c) 分两次筛入低筋小麦粉，快速搅拌均匀；

d) 将黄油温热化开，加入黄油搅拌均匀，形成蛋糕糊；

e) 将蛋糕糊倒入产品内，注至产品容积的 40 %~50 %（产品不涂油），放入温度预热至 180 °C ± 5 °C 家用烤箱中，烘烤 20 min；

f) 将产品取出后让其自然冷却至不烫手时，翻转产品轻敲底部、边缘使蛋糕脱模；

g) 重复以上步骤，共 3 次。

6.2.16 不粘涂层耐磨性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.6的规定进行。

6.2.17 耐热骤冷稳定性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.7的规定进行。

6.2.18 不粘涂层耐腐蚀性

6.2.18.1 不粘涂层耐酸性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.8.1的规定进行。

6.2.18.2 不粘涂层耐碱性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.8.2的规定进行。

6.2.18.3 不粘涂层耐溶剂试验

按GB/T 23989-2009的规定，进行50次往复擦拭，可采用手工擦拭法（A法）或仪器擦拭法（B法）进行试验，仲裁时应采用仪器擦拭法（B法）。

6.2.19 外表面涂层附着牢度试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.2进行。

6.2.20 外表面涂层耐热骤冷稳定性试验

按GB/T 32389-2015中6.2.7.7进行。

7 检验规则

7.1 产品检验应分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验按 GB/T 2828.1 规定，采用正常检验一次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算。出厂检验的项目、不合格分类、检验水平（IL）、接收质量限（AQL）应符合表 2 的规定。

表2 出厂检验项目及判别

序列	检验项目	对应条款号	不合格分类	检验水平 (IL)	接受质量限 (AQL)
1	手可接触部位	5.1.3	A	S-2	2.5
2	容积	5.2	B	S-2	4.0
3	底面平整度	5.3			
4	铆接	5.4			
5	不粘涂层显微外观	5.10			
6	不粘涂层附着牢度	5.12			
7	不粘涂层不粘性	5.15			
8	外表面涂层附着牢度	5.19	C	S-2	10
9	外观	5.1.1、5.1.2			
10	标志、合格证、使用说明书	8.1、8.2、8.3			

7.3 型式检验按 GB/T 2829 规定，采用判别水平 II 的一次抽样方案和判别水平 II 的二次抽样方案，按每百单位产品不合格品数计算。产品出现下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定；
- b) 产品转厂生产的试制定型鉴定；
- c) 当结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- d) 正常生产时，每年进行不少于一次型式检验；
- e) 产品停产 6 个月以上重新生产时；
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- g) 国家监管机构提出进行型式试验要求时。

7.4 型式检验的项目、不合格分类、判别水平（DL）、样本大小（n）、不合格质量水平（RQL）应符合表 3 规定。

表3 型式检验项目及判别

序号	项目	对应条款号	不合格分类	判别水平(DL)	样本大小(n)	不合格质量水平(RQL)
1	手可接触部位	5.1.3	A	II	n=3	50
2	容积	5.2	B	II	n ₁ =n ₂ =3	65
3	底面平整度	5.3				
4	铆接	5.4				
5	抗中心负载变形	5.5				
6	抗偏心负载变形	5.6				
7	耐热性	5.7				
8	抗跌落性能	5.8				
9	手柄牢固性	5.9				
10	不粘涂层显微外观	5.10				
11	不粘涂层涂膜硬度	5.11				
12	不粘涂层附着牢度	5.12				
13	不粘涂层剥离牢度	5.13				
14	不粘涂层抗划伤性	5.14				
15	不粘涂层不粘性	5.15				
16	不粘涂层耐磨性	5.16				
17	不粘涂层耐热骤冷稳定性	5.17				
18	不粘涂层耐腐蚀性	5.18				
19	外观	5.1.1、5.1.2				
20	外表面涂层附着牢度	5.19				
21	外表面涂层耐热骤冷稳定性	5.20				
22	标志、合格证、使用说明书	8.1、8.2、8.3				

8 标志、合格证和使用说明书

8.1 标志

8.2 产品明显位置上应有永久性的标志：商标或制造商名称。

8.2.1 产品或最小销售包装上应有如下标志：

- a) 商标；
- b) 产品名称和规格；
- c) 执行产品标准编号；
- d) 制造商名称和（或）经销商名称、地址和电话号码；
- e) 应标注“食品接触用”字样；
- f) 使用温度范围；
- g) 其他应符合 GB 4806.1、GB 4806.9、GB 4806.10 等规定的标识内容。

8.2.2 包装箱上的储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，收发货图示标志应符合 GB/T 6388 的规定，并有如下标志：

- a) 商标；

- b) 产品名称和规格;
- c) 执行产品标准编号和名称;
- d) 出厂年月;
- e) 制造商名称和(或)经销商名称、地址和电话号码;
- f) 数量;
- g) 净重、毛重、体积(长×宽×高);
- h) 怕湿、向上、小心轻放标志。

8.3 合格证

产品合格证应有如下内容:

- a) 商标;
- b) 合格证(字样);
- c) 检验员(签名或代号);
- d) 制造日期;
- e) 制造商名称。

8.4 使用说明书

使用说明书应有如下内容:

- a) “使用前请仔细阅读使用说明书”字样;
- b) 使用前的准备工作;
- c) 使用说明;
- d) 使用温度范围;
- e) 清洗方法、安全使用注意事项及警示用语;
- f) 执行标准号和名称;
- g) 制造商名称和(或)经销商的名称、地址、电话号码。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

9.1.1 产品包装应干燥、完整、清洁、无腐蚀性,附有使用说明书、合格证。

9.1.2 包装应符合国家环保法规及相关要求,包装纸箱应符合 GB/T 6543 的规定,瓦楞纸板应符合 GB/T 6544 的规定。

9.2 运输

9.2.1 运输时应轻装轻卸,不应抛掷、翻滚和踩踏。

9.2.2 运输途中应防止受潮、挤压及雨淋。

9.2.3 运输时不应与腐蚀性物品、有毒物品同时装运。

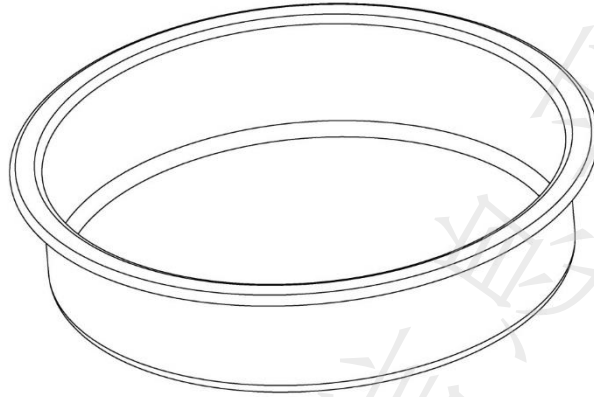
9.3 贮存

9.3.1 产品应存放在通风、无腐蚀性物品和气体、相对湿度小于 85% 的库房中。

9.3.2 产品存放离地距离应保持不小于 100 mm,离墙距离应保持不小于 500 mm,堆高应不超过 2 m。

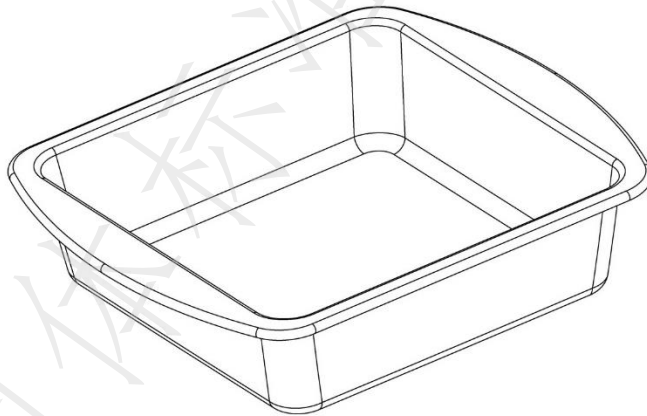
附录 A
(资料性)
典型产品结构

A.1 圆盘类示意图见图 A.1。



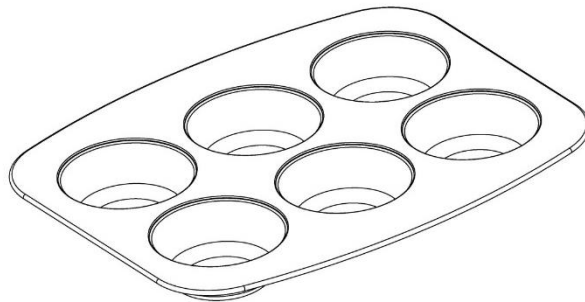
图A.1 圆盘类

A.2 方盘类示意图见图 A.2。



图A.2 方盘类

A.3 多连类示意图见图 A.3。



图A.3 多连类

附录 B
(规范性)
抗中心负载变形试验

B.1 设备

B.1.1 **平台**: 水平的工作台。

B.1.2 **支柱**: 两个面积为70 mm×70 mm且有足够高度的支柱, 应足以将产品悬空支撑。

B.1.3 **负载物**: 其质量等于产品最大满水容积的质量, 或等于产品底部面积5 g/cm²负载的圆柱形砝码, 取两者中较大者。(可用钢珠代替, 但放在产品底部后应能集中在内底1/2直径圆内)。

B.2 试验步骤

B.2.1 先测量产品的容积和底部面积。

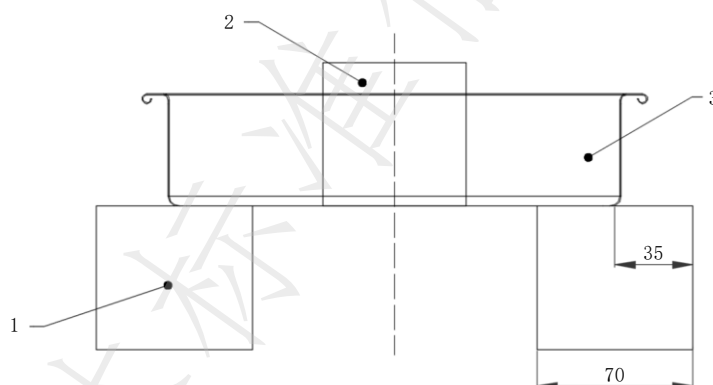
B.2.2 用两个支柱置于平台, 沿产品中心轴将产品悬空支撑起来(见图B.1~图B.4)。

注: 方盘(盒)类、椭圆盘类、异形类的支撑应取长轴位置。

B.2.3 根据产品容积或底部面积, 将相应重量的负载物, 轻放置于产品中心位置。

B.2.4 30 秒后卸去砝码, 记录产品变化。

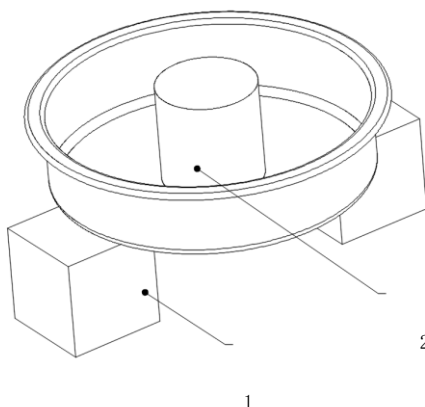
单位: mm



说明:

- 1——支柱;
2——负载物;
3——产品。

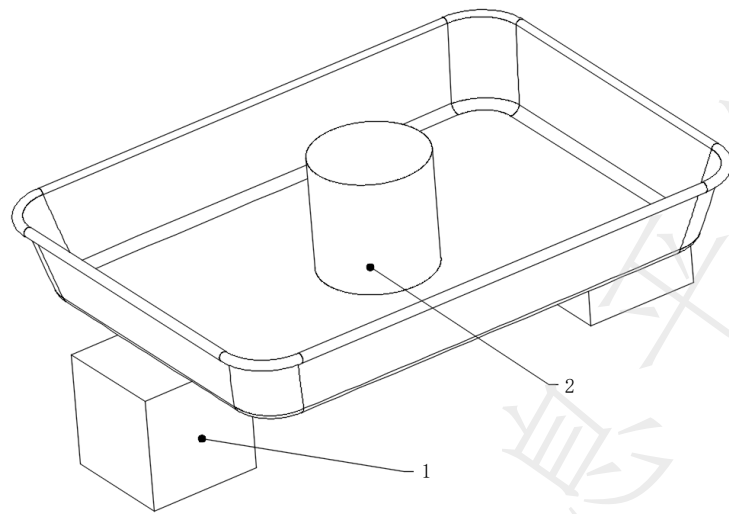
图B.1 中心负载测试示意图



说明

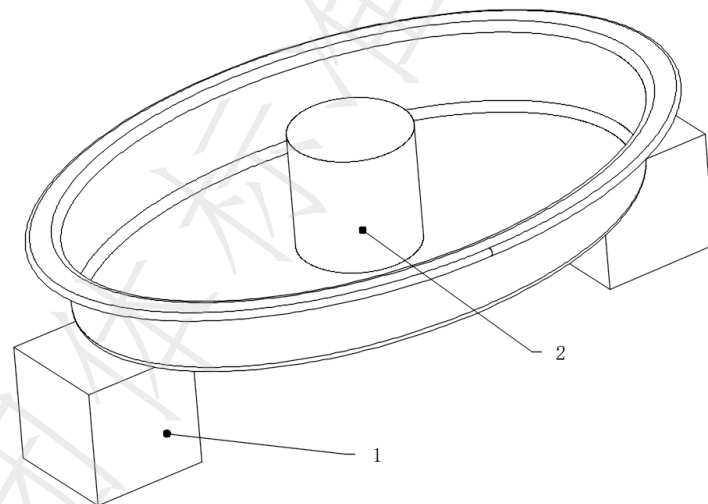
- 1——支柱;
2——负载物。

图B.2 圆盘类



说明
1——支柱；
2——负载物。

图B.3 方盘（盒）类



说明
1——支柱；
2——负载物。

图B.4 椭圆盘类

附录 C
(规范性)
抗偏心负载变形试验

C.1 设备

C.1.1 平台：水平的工作台。

C.1.2 支柱：两个70 mm×70 mm面积，且有足够高度的支柱，应足以将产品悬空支撑。

C.1.3 负载物：其质量等于产品最大满水容积的质量，或等于产品底部面积 $5\text{g}/\text{cm}^2$ 负载的圆柱形砝码，取两者中较大者。（可用钢珠代替，但放在产品底部后应能集中在内底1/4底径区域内）。

C.2 试验步骤

C.2.1 测量试样的容积和底部面积。

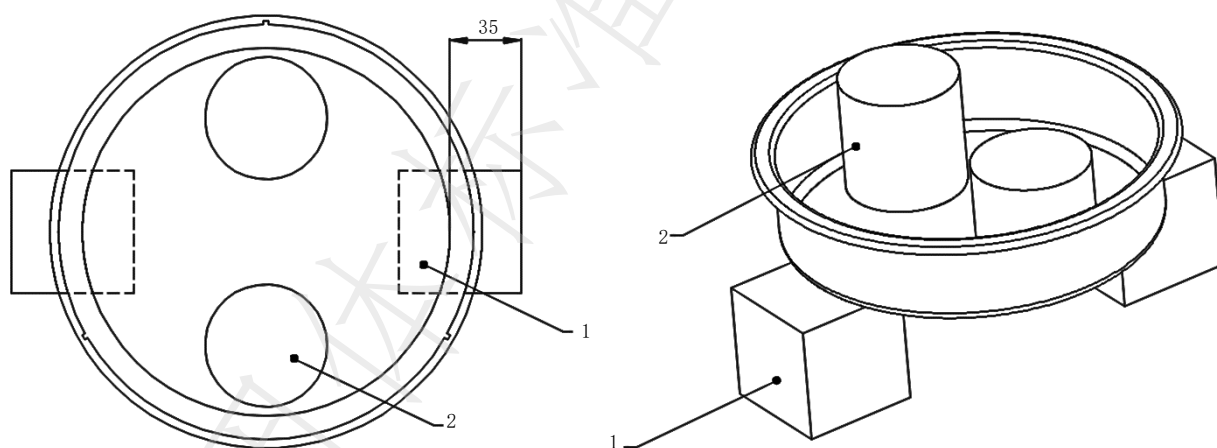
C.2.2 用两个支柱置于平台，将产品两个斜对的角悬空支撑起来（见图C.1~图C.3）。

注：异形类的支撑取短轴。

C.2.3 根据产品容积或底部面积，选择相应重量的负载物，沿另一条对角线轻放置在角上。

C.2.4 30秒后卸去负载物，记录产品变化。

单位：mm

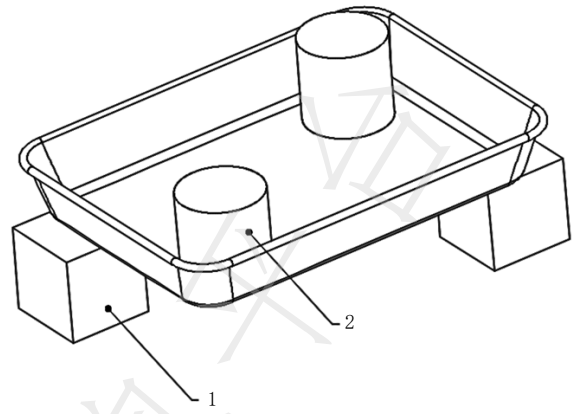
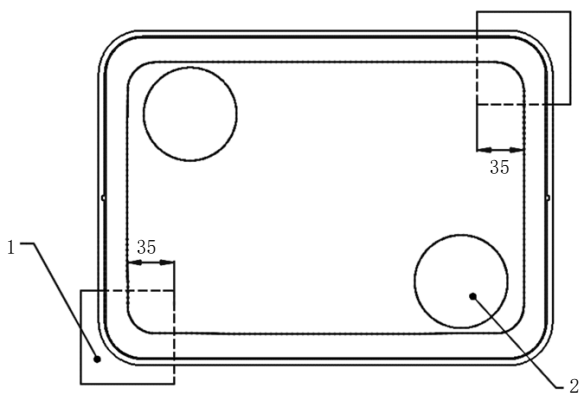


说明

1——支柱；

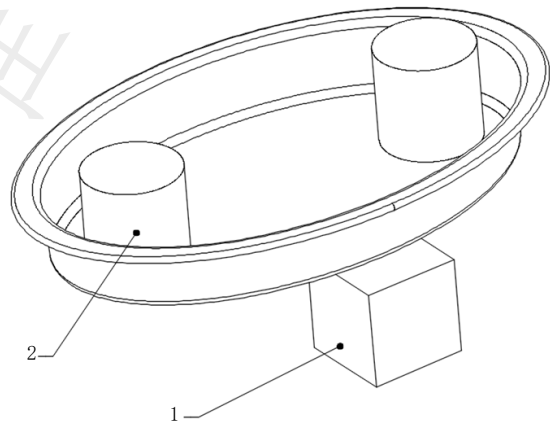
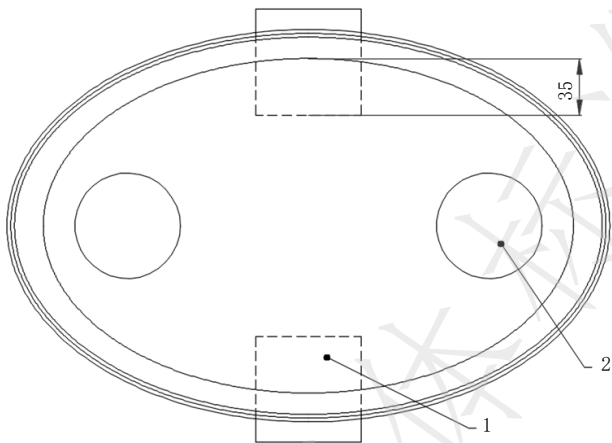
2——负载物。

图C.1 圆盘类



说明
1——支柱；
2——负载物。

图C.2 方盘（盒）类



说明
1——支柱；
2——负载物。

图C.3 椭圆类

参 考 文 献

EN 13834-2020 炊具-用于传统家用烤箱的烤箱器皿

全国团体标准信息平台