



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L4350



(2018)国认监认字(318)号

检验检测报告

No:TC226-190027

样品名称 脸盆龙头

型号规格 GL101B

委托单位 和成(中国)有限公司

检验类别 普通送样

国家建筑工程材料质量监督检验中心





中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L4350 (2018) 国认监认字(318)号



国家建筑工程材料质量监督检验中心 检验检测报告

检验类别：普通送样
委托编号：TC22-180311

报告编号：TC226-190027
第1页共5页

委托单位	和成(中国)有限公司	联系方式	0512-65010833
单位地址	苏州市苏沪机场路115号	委托日期	2018年12月29日
样品名称	脸盆龙头	样品编号	TC22-180311-01
生产单位	和成(中国)有限公司	生产日期	-
型号规格	GL101B	批号	-
样品数量	4套	代表数量	-
商 标	HCG	到样日期	2018年12月29日
样品状态	无异常		
检验依据和综合判定规则	GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》		
检验日期	2018年12月31日~2019年01月18日	签发日期	2019年01月28日
检验地点	上海市申富路568号		
检验结论	<p>送检的样品经检验，按上述检验依据的技术指标判定为所检项目合格。</p> <p style="text-align: right;">检验机构(盖章)</p> 		
备 注	-		

批准： 邱 琴

审核： 魏伟国 编制： 徐蔚雁

国家建筑工程材料质量监督检验中心

检验检测报告

检验类别：普通送样
委托编号：TC22-180311

报告编号：TC226-190027
第2页共5页

GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》检测结果汇总

序号	检测项目		标准值	检测结果	单项判定
1	外观		镀层表面光泽均匀，不应有脱皮、龟裂、烧焦、露底、剥落、黑斑及明显的麻点、毛刺等缺陷	符合	合格
2	螺纹	螺纹表面质量	螺纹表面应光洁，不应有凹痕、断牙等明显缺陷	符合	合格
		管螺纹精度	产品外接非密封管螺纹应符合GB/T 7307的要求，其中外螺纹应不低于GB/T 7307的B级精度	符合	合格
3	装配	动作要求	装配好的手柄或手轮动作应轻便、平稳、无卡阻	符合	合格
		冷热水标记	冷、热水混合水嘴应有冷、热标记，标记与水嘴本体结合牢固。冷水用蓝色或字母“C”或“冷”字表示，热水用红色或字母“H”或“热”字表示。双控水嘴控制装置水平排列时，冷水标记在右，热水标记在左；控制装置竖直排列时，冷水标记在下，热水标记在上。可采用其他易于识别的含义标记冷、热水	符合	合格

质量
合格

国家建筑工程材料质量监督检验中心 检验检测报告

检验类别：普通送样

报告编号：TC226-190027

委托编号：TC22-180311

第3页 共5页

GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》检测结果汇总

序号	检测项目	标准值	检测结果	单项判定	
4	金属污染物析出	铅析出统计值(Q), $\mu\text{g/L}$	≤ 5	0.3	合格
		镉析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 0.6	未检出	合格
		砷析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 1	未检出	合格
		钡析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 200	未检出	合格
		铍析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 0.4	未检出	合格
		硼析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 500	未检出	合格
		镭析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 0.5	未检出	合格
		铬析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 10	未检出	合格
		六价铬析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 2	未检出	合格
		铜析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 130	15	合格
		汞析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 0.2	未检出	合格
		硒析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 5	未检出	合格
		铊析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 0.2	未检出	合格
		铋析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 50	未检出	合格
		镍析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 20	未检出	合格
		锰析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 30	未检出	合格
		钼析出量限值, $\mu\text{g/L}$	≤ 4	未检出	合格
5	尺寸	A: G1/2B或R ₁ 1/2或R ₂ 1/2; H: ≥ 48 ; H ₁ : ≤ 8 ; H ₂ : ≥ 35 ; H ₃ : ≥ 350 ; h: ≥ 25 ; D: ≥ 40 ; L: ≥ 65 ; C: $\pm 102 \pm 1$	A: G1/2B; H ₂ : 51; H ₃ : 490; h: 94; D: 44; L: 112	合格	

国家建筑工程材料质量监督检验中心 检验检测报告

检验类别：普通送样

报告编号：TC226-190027

委托编号：TC22-180311

第4页 共5页

GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》检测结果汇总

序号	检测项目		标准值	检测结果	单项判定
6	抗水压机械性能	阀芯上游(阀芯关闭)	压力(2.5±0.05)MPa, 持续时间(60±5)s, 阀芯上游的任何零部件无永久性变形	无永久性变形	合格
		带流量调节器的水嘴阀芯下游(阀芯打开)	压力(0.4±0.02)MPa, 持续时间(60±5)s, 阀芯下游的任何零部件无永久性变形	无永久性变形	合格
7	密封性能	冷、热水隔墙(适用于单柄双控水嘴, 阀芯关)	压力(0.4±0.02)MPa, 持续时间(60±5)s, 出水口及未连接的进水口无渗漏	无渗漏	合格
		阀芯及阀芯上游(阀芯关闭)	压力(1.6±0.05)MPa, 持续时间(60±5)s, 阀芯及上游过水通道无渗漏	无渗漏	合格
		出水口能够被堵住的水嘴阀芯下游(阀芯打开)	压力(0.4±0.02)MPa, 持续时间(60±5)s, 阀芯下游任何密封部位无渗漏; 压力(0.05±0.01)MPa, 持续时间(60±5)s, 阀芯下游任何密封部位无渗漏	无渗漏	合格
8	流量	洗面器水嘴(节水型), L/min	3.0≤Q≤7.5	7.0	合格
9	灵敏度, mm		控制装置的位移≥10	12	合格
10	抗安装负载		试验后螺纹应无裂纹、无损坏	符合	合格
11	抗使用负载	开启和关闭方向	水嘴手柄或手轮在开启和关闭方向上施加(6±0.2)N·m后, 应无变形或损坏等削弱水嘴功能的情况出现, 水嘴阀芯上游密封性能应符合7.6.2的要求	符合	合格
		轴向拉力	其他水嘴手柄或手轮承受45N的轴向拉力应无松动现象	符合	合格

国家建筑工程材料质量监督检验中心 检验检测报告

检验类别：普通送样
委托编号：TC22-180311

报告编号：TC226-190027
第5页 共5页

GB 18145-2014 《陶瓷片密封水嘴》检测结果汇总

序号	检测项目	标准值	检测结果	单项判定
12	金属基体镀层附着强度	热震试验后，不应出现裂纹、起皮或脱落现象	符合	合格
13	表面耐腐蚀性能	24h乙酸盐雾试验后，应不低于GB/T 6461-2002标准的表1中外观评级（RA）9级的要求	10级	合格
<p style="text-align: center;">说 明</p> <p>1、镉的最低检出浓度为0.005μg/L。 2、砷的最低检出浓度为0.1μg/L。 3、钡的最低检出浓度为0.21μg/L。 4、铍的最低检出浓度为0.3μg/L。 5、硼的最低检出浓度为0.6μg/L。 6、镉的最低检出浓度为0.01μg/L。 7、铬的最低检出浓度为0.12μg/L。 8、六价铬的最低检出浓度为0.4μg/L。 9、汞的最低检出浓度为0.01μg/L。 10、硒的最低检出浓度为0.5μg/L。 11、铊的最低检出浓度为0.001μg/L。 12、铋的最低检出浓度为0.6μg/L。 13、镍的最低检出浓度为0.12μg/L。 14、锰的最低检出浓度为0.03μg/L。 15、钼的最低检出浓度为0.18μg/L。 16、金属基体镀层附着强度试验按GB/T 5270-2005《金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述》进行。 17、表面耐腐蚀性能按GB/T 10125-2012《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》进行。 18、其他检测项目按GB 18145-2014《陶瓷片密封水嘴》进行。</p>				

（本报告内容结束）

联系方式：上海市申富路568号（邮编：201108）021-54428584 / 54425584

BG607-2017

- 声 明：
- 1、以上检验结果委托单位如有异议，请在报告收到之日起十五日内提出。
 - 2、报告未经本机构同意，不得部分复制本报告。
 - 3、本机构不负责委托方所提供样品相关信息及企业信息真实性的证实。
 - 4、送样检验结果仅对来样负责。