



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17590—1998

---

## 易 开 盖 三 片 罐

Three-piece can with easy open end

1998-12-02 发布

1999-06-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准参考采用了 ISO 3004/3:1981《食品和饮料用密封金属罐 第三部分:饮料罐》、ISO 1361:1981《薄壁金属包装容器 开顶式 圆罐式 内径》、美国酿造者协会(USBA)《啤酒工业推荐的罐规格手册》(1983年版)、美国软饮料家协会(SSDT)《推荐用金属软饮料罐和盖的质量控制方法》(1988年版)以及其他有关国家和地区标准的部分内容,并根据我国生产、使用实践和科研成果制定的。

本标准负责起草单位:国家包装产品质量监督检验中心(广州)、中国食品发酵工业研究所、三水健力宝富特容器有限公司、江苏大扬联合印铁制罐有限公司;参加起草单位:广州美特容器有限公司、福建联建集团有限公司、佛山兴达容器有限公司、太仓兴达制罐有限公司、三水强力联合容器有限公司、东莞三元印铁制罐有限公司、汕头经济特区柏华容器有限公司、河北爱人果汁有限公司、天津美特包装有限公司、浙江义乌易开盖公司。

本标准主要起草人:章文灿、赵创杓、范亚珍、周锦昌、潘涤东、杜志强、黄梅玉、徐燊、黄宜浩、颜廷明、赖庆坤、蔡健森、郑铁钢、陈晓红。

# 中华人民共和国国家标准

## 易开盖三片罐

GB/T 17590—1998

Three-piece can with easy open end

### 1 范围

本标准规定了易开盖三片罐的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以镀锡(铬)薄钢板、铝合金薄板为原材料用以灌装非充气饮料、食品,经密封杀菌后达到商业无菌要求的易开盖三片罐的制造、使用、流通和监督检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—1990 包装储运图示标志

GB/T 2520—1988 电镀锡薄板和钢带

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 3526—1983 低碳钢冷轧钢带

GB/T 8230—1987 环氧酚醛型涂覆的镀锡(或镀铬)薄钢板技术条件

GB/T 13040—1991 包装术语 金属容器

GB/T 14251—1993 镀锡薄钢板圆形罐头容器技术条件

### 3 定义、符号

#### 3.1 定义

本标准采用 GB/T 13040—1991 的定义和下列定义。

##### 3.1.1 易开盖三片罐 three-piece can with easy open end

分别将易开盖、底盖和罐身连接而成的金属涂料罐。

##### 3.1.2 焊缝补涂罐 striped can

对涂料罐焊缝补涂的罐。

##### 3.1.3 全喷涂罐 sprayed can

对焊缝补涂罐内壁进行全喷涂的罐。

##### 3.1.4 飞溅点 splash point

移动焊接时,焊温过高,使焊点中心温度达到或超过铁的熔点,熔融金属被挤压抛出的形成物。俗称毛刺。

##### 3.1.5 冷焊 cold welding

焊温过低时,被焊两薄钢板未能达到塑熔(仅锡被熔融)状态的焊接。俗称假焊或虚焊。

##### 3.1.6 孔洞 pin hole

焊接时,热熔的镀锡薄钢板因冷却速度较镀锡薄钢板收缩为慢,而形成的穿透性孔隙。

##### 3.1.7 击穿 puncture

国家质量技术监督局 1998-12-02 批准

1999-06-01 实施