

中华人民共和国国家标准

JC/T 760-1985

## 浴盆明装水嘴

1988—01—01 实施

国家标准局

发布

## 项 次

项 次.....	2
1 结构型式、尺寸和性能参数.....	4
1.1 结构型式.....	4
1.2 结构尺寸.....	4
1.3 性能参数.....	4
1.4 材料.....	5
2 技术要求.....	6
3 试验方法.....	7
4 检验规则.....	9
5 标志、包装、运输、贮存.....	10
6 其它.....	11
附录 A 检验方案 (参考件).....	12
A.1 符合及所代表的意义.....	12
A.2 检查和判定方法.....	12
A.4 暂停检查后的处置.....	13
A.5 放宽检查的特殊规定.....	13
A.6 指标数据.....	13
附加说明:.....	19

本标准适用于安装在垂直壁板明装水嘴。该水嘴用作浴盆的水源开关。

## 1 结构型式、尺寸和性能参数

### 1.1 结构型式

结构型式不做统一规定。

### 1.2 结构尺寸

1.2.1 浴盆普通水嘴的结构尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

表 1

d	B	D	L	H
mm				
G3/4	20	45	120	100

1.2.2 浴盆混合水嘴的结构尺寸应符合图 2 和表 2 的规定。

表 2

d	B	A	L	H
mm				
G1/2	16			
G3/4	20	120 ~ 180	120	100

1.2.3 带有淋浴喷头的浴盆混合水嘴的结构尺寸应符合图 3 和表 3 的规定。

表 3

d	B	A	L	H	L1	d1	d2
mm							
G1/2	16						
G3/4	20	20 ~ 180	120	100	1500		G1/2

注：表 2、表 3 中的 A 为两进水接管中心线间的可调节距离。

### 1.3 性能参数

1.3.1 公称压力： $5.9 \times 10^5 \text{Pa} (\text{kgf/cm}^2)$ 。

1.3.1 适用温度：不大于 100 。

## 1.4 材料

1.4.1 铸铜零件的材料应符合 GB1176-74《铸造铜合金》的规定,也可以用保证技术要求的其它铜材制造。

1.4.2 采用其它金属或非金属材料必须符合相应的标准。

## 2 技术要求

- 2.1 铸件目测不得有缩孔、裂纹、气孔等缺陷,内腔所附有的芯砂应清除干净。
- 2.2 阀座密封面目测不得有砂眼等缺陷,表面粗糙度  $Ra$  不大于  $362\mu m$ 。
- 2.3 手轮、分配阀手柄动作应平稳、轻便、无卡阻。
- 2.4 手轮与阀杆的连接应牢固,不得松动。
- 2.5 冷、热水标记应清晰、连接牢固。采用颜色标记:冷水用蓝色、热水用红色;采用特征标记:冷水用“C”,热水用“H”。产品组装后,热水手轮应在左侧。
- 2.6 产品可见表面镀镍铬:镀镍层厚度不小于  $5\mu m$ ,镀铬层厚度不小于  $0.1\mu m$ 。
- 2.7 电镀表面不得有未镀覆到的地方(包括露镍层)。镀层表面应光亮,并呈略显蓝的银白色;色泽应均匀,组织应细致紧密;镀层应结合良好,不得有起皮、烧焦。表面粗糙度  $Ra$  不大于  $0.2\mu m$ 。
- 2.8 产品可见表面不得有明显的擦伤、划痕、砂眼等缺陷。
- 2.9 产品应进行水压强度试验。在规定的时间内不得有变形或渗漏。
- 2.10 产品应进行密封性能试验。在规定的时间内不得有任何渗漏。
- 2.11 产品的流量特性应符合以下要求:
- 浴盆普通水嘴在  $2.0 \times 10^4 Pa$  ( $0.2 kgf/cm^2$ ) 水压下,最大开启时的流量不小于  $0.1 L/s$ 。
- 浴盆混合水嘴在  $1.5 \times 10^4 Pa$  ( $0.15 kgf/cm^2$ ) 水压下单阀最大开启时的流量不小于  $0.062 L/s$ ;双阀最大开启时的流量不小于  $0.3 L/s$ 。
- 淋浴喷头在  $2.5 \times 10^4 Pa$  ( $0.25 kgf/cm^2$ ) 水压下,单阀最大开启时的流量不小于  $0.1 L/s$ ;双阀最大开启时的流量不小于  $0.15 L/s$ 。

### 3 试验方法

3.1 目测的距离为 500mm, 照度为 100 ~ 200x。不得借助任何放大仪器。

3.2 阀座密封面表面粗糙度参照“表面粗糙度标准块”进行比较检查。

3.3 2.1, 2.2, 2.5, 2.8 采用目测检查, 2.3, 2.4 采用手感检查。

3.4 镀层厚度按 JB2115-77《金属覆盖厚度检验方法计时液流法》和 JB2116-77《金属覆盖层厚度检验方法 薄铬镀层点滴法》进行检查。

3.5 镀层质量的检查方法:

3.5.1 外观用目测。

3.5.2 表面粗糙度参照“表面粗糙标准块”中抛光类进行比较检查。

3.5.3 镀层结合强度按 JB2111-77《金属覆盖层的结合强度试验方法》进行检查; 耐腐蚀性按 JB2109-77《醋酸盐雾试验方法》进行检查。

3.6 水压试验:

介质为常温清水, 压力从管螺纹端引入, 持续时间不少于 60s。在持续时间内, 压力保持不变。试验中应用手来关闭阀门, 不得借助其它辅助工具。

3.6.1 强度试验应用  $8.8 \times 10^5 \text{Pa}$  ( $9 \text{kgf/cm}^2$ ) 的水压进行, 检查受压部件有无变形或渗漏。允许以单个零件进行。

3.6.2 密封性能试验应用  $5.9 \times 10^5 \text{Pa}$  ( $6 \text{kgf/cm}^2$ ) 的水压进行。检查各密封面及各连接面有无渗漏。

3.7 流量特性试验只作为型式试验。试验时间不少于 30s, 试验设备不作统一规定, 但必须保证水嘴的临近点的水压稳定。

3.7.1 浴盆普通水嘴: 将手轮开启至最大, 测得该时的流量。

3.7.2 浴盆混合水嘴:

3.7.2.1 接通水源, 两手轮均开启至最大, 测得双开时的流量。

3.7.3 带有淋浴喷头的浴盆混合水嘴:

3.7.3.1 接通水源, 分配阀关闭淋浴喷头, 分别测定冷、热水手轮单独开启至最大时的流量。以两次流量中的小值作为该水嘴出水口单开时的流量。

3.7.3.2 接通水源, 分配阀关闭淋浴喷头, 两手轮均开启至最大, 测得该水嘴出水口双开时的流量。

3.7.3.3 接通水源,分配阀关闭出水口,分别测定冷、热水手轮单独开启至最大时的流量。以两次流量中的小值作为该水嘴淋浴喷头单开时的流量。

3.7.3.4 接通水源,分配阀关闭出水口,两手轮均开启至最大,测得该水嘴淋浴砂双开时的流量。



## 4 检验规则

规定采用 GB 2828-81《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》作检验方案。见会录 A。

4.1 采用一般检查水平，使用二次抽样方案，按技术指标逐条对抽样样品进行检查。按不合格品数计算，检查结果如有一条不合格，则该批即为不合格批。

4.2 检查项目及合格质量水平见表 4。

表 4

	2.9	2.2	(2.6)	2.1	2.8
本标准中条款	2.10	2.3			
		2.4	(2.7)	2.5	(2.11)
合格质量水平					
AQL, %	2.5	4			6.5

注：表中( )为在必要时可进行此项试验。

4.3 判为不合格批的产品，制造厂未经返修，不得再次提交检验。

## 5 标志、包装、运输、贮存

- 5.1 产品应有合格证和安装使用说明书。
- 5.2 产品包装表面应标明品名、规格、数量、重量、厂名及出厂日期。
- 5.3 产品包装应保证产品在正常运输中不受损伤。
- 5.4 产品在运输中应防止雨淋、受潮，搬运时应注意轻放。
- 5.5 产品应贮存在通风良好、干燥的室内，不得与酸、碱及有腐蚀性的物品共贮。

## 6 其它

产品的特殊要求按合同执行。

## 附录 A 检验方案 (参考件)

根据 GB 2828-81《逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)》的有关内容摘编。

### A.1 符合及所代表的意义

AQL:合格质量的水平;

N:批量;

n:抽样数;

d:不合格数;

Ac:合格判定数;

Re:不合格判定数;

1.2 抽样次数。

### A.2 检查和判定方法

第一次抽样检查,先从批量中随机抽取  $n_1$  件样品进行检查,若  $d_1 \leq Ac_1$  时则该项指标判为合格,继续其它指标的检查;若  $d_1 \geq Re_1$  时,则该项指标判为不合格,该批产品不合格,不予收货。若  $Ac_1 < d_1 < Re_1$  时,则需进行第二次抽样。

第二次抽样检查:再从批量中随机抽取  $n_2$  件样品,对该项指标进行复查,若  $d_1 + d_2 \leq Ac_2$  时,则该项指标判为合格,继续其它指标的检查,若  $d_1 + d_2 \geq Re_2$  时该项指标为不合格,该批产品为不合格,不予收货。依次检查各项指标均合格后,该批产品方为合格批,方可收货。

#### A.3.1 一般规定

应用本规则从正常检查开始。

#### A.3.2 从正常检查到加严检查

当进行加严检查时,若在不多于连续五批中有两批经初次检查(不包括再次提交检查批)不合格,则从下一批转到加严检查。

#### A.3.3 从加严检查到正常检查

当进行加严检查时若连续五次经初次检查(不包括再次提交检查批)合格,则从下一批检查转到正常检查。

#### A.3.4 从正常检查到放宽检查

当进行正常检查时,若下列条件均满足,则从下一批转到放宽检查。

- a.连续 10 批(不包括再次提交检查批)正常检查合格;
- b.在此连续 10 批或要求多于连续 10 批所抽取的样品中不合格品总数小于或等于表 A5 所列的界限数;
- c.生产正常;
- d.质量部门同意转到放宽检查。

#### A.3.5 从放宽检查到正常检查

当进行放宽检查时,若出现下列任一情况,则从下一批检查转到正常检查:

- a.有一批放宽检查不合格;
- b.生产不正常;
- c.质量部门认为有必要加到正常检查。

#### A.3.6 从加严检查到暂停检查

加严检查开始后,不合格批精简(不包括再次提交检查批)累积到五批(不包括以前转到加严检查出现的不合格批数)时,暂停按本规则检查。

### A.4 暂停检查后的处置

在暂停检查后,供货方的确采取了有效改进措施,可从加严检查开始恢复检查。

### A.5 放宽检查的特殊规定

放宽检查判为不合格检查的批,必须使用相应的特殊检查重新判断,有可能按相应的特殊放宽检查继续取样,直到做出判断。

### A.6 指标数据

各种检查的具体指标数据见表 A1 ~ A5。

表 A1 二次正常检查抽样表

检验项目	AQL	N	n1/n2	次数	Ac/Rc
强度试验 密封试验	2.5	150	13/13	1	0/2
		151 ~ 280	20/20	2	1/2
				1	0/3
		281 ~ 500	32/32	2	3/4
				1	1/3
		501 ~ 1200	50/50	2	4/5
				1	2/5

				2	6/7
		1201 ~ 3200	80/80	1	3/6
				2	9/10
		3201 ~ 10000	125/125	1	5/9
				2	12/13
		10001 ~ 35000	200/200	1	7/11
		2		18/19	
90	8/8	1	0/2		
				2	1/2
		91 ~ 150	13/13	1	0/3
				2	3/4
		151 ~ 280	20/20	1	1/3
				2	4/5
本标准		281 ~ 500	32/32	1	2/5
2.2				2	6/7
2.3	4	501 ~ 1200	50/50	1	3/6
2.4				2	9/10
(2.6)		1201 ~ 3200	80/80	1	8/9
(2.7)				2	12/13
		3201 ~ 10000	125/125	1	7/11
				2	18/19
		1000 以上	200/200	1	11/16
				2	26/27
50	5/5	1	0/2		
				2	1/2
		51 ~ 90	8/8	1	0/3
				2	3/4
		91 ~ 150	13/13	1	1/3
				2	4/5
本标准		151 ~ 280	20/20	1	2/5
2.1				2	6/7
2.5	6.5	281 ~ 500	32/32	1	3/6
2.8				2	9/10
(2.11)		501 ~ 1200	50/50	1	7/11
				2	12/13
		1201 ~ 3200	80/80	1	7/11
				2	18/19
		3201 以上	125/125	1	11/16
				2	26/27

表 A2 二次加严检查抽样表

检验项目	AQL	N	n1/n2	次数	Ac/Rc
------	-----	---	-------	----	-------

280	20/20	1	0/2	2	1/2
强度试验	2.5	281 ~ 500	32/32	1	0/3
密封试验		501 ~ 1200	50/50	2	3/4
		1201 ~ 3200	80/80	1	1/3
		3201 ~ 10000	125/125	2	4/5
		10001 ~ 35000	200/200	1	2/5
				2	6/7
				1	4/7
				2	10/11
				1	6/10
				2	15/16
150	13/13	1	0/2	2	1/2
		151 ~ 280	13/13	1	0/3
		281 ~ 500	20/20	2	3/4
		501 ~ 1200	32/32	1	1/3
本标准		1201 ~ 3200	50/50	2	4/5
2.2	4	3200 ~ 10000	80/80	1	2/5
2.3		10000 以上	200/200	2	6/7
2.4				1	4/7
(2.6)				2	10/11
(2.7)				1	6/10
				2	15/16
				1	9/14
				2	23/24
90	8/8	1	0/2	2	1/2
		91 ~ 150	13/13	1	0/3
		151 ~ 280	20/20	2	3/4
本标准		281 ~ 500	32/32	1	1/3
2.1	6.5	501 ~ 1200	50/50	2	4/5
2.5		1201 ~ 3200	80/80	1	2/5
2.8		3201 以上	125/125	2	6/7
(2.11)				1	4/7
				2	10/11
				1	6/10
				2	15/16
				1	9/14
				2	23/24

表 A3 二次放宽检查抽样表

检验项目	AQL	N	n1/n2	次数	Ac/Rc
------	-----	---	-------	----	-------

280	8/8	1	0/1	2	1/2
强度试验	2.5	281 ~ 500	13/13	1	0/2
密封试验		501 ~ 1200	20/20	2	1/2
		1201 ~ 3200	32/32	1	0/3
		3201 ~ 10000	50/50	2	3/4
		10001 ~ 35000	80/80	1	1/3
				2	4/5
				1	2/5
				2	6/7
				1	3/6
				2	9/10
150	5/5	1	0/2	2	1/2
		151 ~ 280	8/8	1	0/2
		281 ~ 500	13/13	2	1/2
		501 ~ 1200	20/20	1	0/3
本标准		1201 ~ 3200	32/32	2	3/4
2.2		3201 ~ 10000	50/50	1	1/3
2.3	4	10000 以上	80/80	2	4/5
2.4		90	8/8	1	2/5
(2.6)		91 ~ 150	13/13	2	6/7
(2.7)		151 ~ 280	20/20	1	3/6
		281 ~ 500	32/32	2	9/10
		501 ~ 1200	50/50	1	5/9
		1201 ~ 3200	80/80	2	12/13
		3201 以上	125/125	1	0/2
				2	1/2
本标准				1	0/2
2.1				2	3/4
2.5	6.5	281 ~ 500	32/32	1	1/3
2.8		501 ~ 1200	50/50	2	4/5
(2.11)		1201 ~ 3200	80/80	1	2/5
		3201 以上	125/125	2	6/7
				1	3/6
				2	9/10
				1	5/9
				2	12/13

表 A4 二次特殊放宽检查抽样表

检验项目	AQL	N	n1/n2	次数	Ac/Rc
------	-----	---	-------	----	-------



280	8/8	1	0/3		
强度试验 密封试验	2.5	281 ~ 500	13/13	2	3/4
				1	1/3
				2	4/5
				1	1/5
				2	5/6
				1	2/5
				2	6/7
				1	3/6
				2	9/10
		10001 ~ 35000	80/80	1	5/8
本标准 2.2 2.3 2.4 (2.6) (2.7)	5/5	1	0/3	2	11/12
				1	0/3
				2	3/4
				1	1/3
				2	4/5
				1	1/5
				2	5/6
				1	2/5
				2	6/7
				1	9/10
				2	5/8
				1	11/12
				2	6/10
				1	15/16
				2	12/13
90	8/8	1	0/3		
本标准 2.1 2.5 2.8 (2.11)	6.5	281 ~ 500	32/32	2	3/4
				1	1/3
				2	4/5
				1	1/5
				2	5/6
				1	2/5
				2	6/7
				1	3/6
				2	9/10
				1	5/8
				2	11/12
				1	6/10
				2	15/16
				1	50/50
				2	125/125

表 A5 放宽检查累限数

累计抽样数

AQL

	2.5	4	6.5
~ 99	+	+	+
100 ~ 124	+	+	0
125 ~ 159	+	+	1
160 ~ 199	+	+	2
200 ~ 249	+	1	4
250 ~ 314	0	2	6
315 ~ 399	1	4	9
400 ~ 499	2	6	12
500 ~ 629	4	9	15
630 ~ 799	6	12	19
800 ~ 999	9	15	25
1000 ~ 1249	12	19	31
1250 ~ 1599	15	25	39
1600 ~ 1999	19	31	50

注：+表示对此合格质量水平，累计连续 10 个合格批的抽样数转入放宽检查是不够的，必须接着累计连续合格批的抽样数，直到表中界限数可比较。如果接着累计时出现一批不合格，则该批以前检查的结构以后不能继续使用。

## 附加说明：

标准由国家建筑材料工业局提出，由咸阳陶瓷研究所技术归口。

本标准由北京市水暖器材一厂负责起草。

本标准主要起草人张连友。