



GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

全国金属餐饮及烹饪器具标准化技术委员会 (TC410)

▪ 标准制定背景

- 铁质炊具是我国饮食烹调所使用的代表性传统炊具之一，目前国内铁质类锅具以炒锅、汤锅、煎锅为主要产品，约占国内炊具市场50%左右，中国人对铁质锅具更情有独钟，几乎每个家庭至少拥有一口铁质锅具。
- 近几年我国铁质不粘锅迅速发展，品种多样化，不粘表面处理工艺有多种方式，但产品质量存在参差不齐的现象，产品耐用性等尚待完善。由于我国铁质不粘锅的产品标准尚处于空白，为了更好地规范铁质不粘锅市场秩序和提高产品质量水平，制定了GB/T 40354-2021《铁质不粘锅》标准。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 范围

- 本标准规定了铁质不粘锅(以下简称不粘锅)的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书及包装、运输、贮存。
- 本标准适用于以铁质板材和铸铁为基材(包括内表面为铁质的复合材料),与食品接触表面采用不粘涂层处理的家用食品烹饪器具。包括:煎炒类、蒸煮类、饭煲类等。
- 本标准不适用于烘烤器具。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 术语和定义

- 基材

保持与GB4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品》中的定义一致。定义为：构成铁质不粘锅基体的材料，不包括表面涂层和金属镀层。

- 不粘涂层

参考了GB/T32095.1-2015《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》，定义为：锅内表面采用涂装处理后形成具有不粘性能的涂层。

- 持久不粘性

参考了GB/T32388-2015《铝及铝合金不粘锅》的3.4，定义为：不粘涂层经耐磨试验后的不粘性。不粘涂层经耐磨试验后的不粘性。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 附着牢度

参考了GB/T32095.1-2015《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》的3.3，定义为：涂层和基体粘结的程度。涂层和基体粘结的程度。

- 抗划伤性

参考GB/T32095.1-2015《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》3.5，定义为：涂层抵御硬性物质划破的能力。

- 产品放置稳定性

参考GB/T32432-2015《家用钢制锅具》3.2，定义为：产品放置在规定的平面上保持稳定的性能。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 产品分类

本章按照铁质不粘锅的成型方式、使用功能、外表面处理的分类方法，划分出不同类别、品种，同时对产品规格的进行进行了规定，并对典型产品结构以资料性附录做以示例。

4 产品分类

4.1 品种

4.1.1 按成型方式分为：板材类成型、铸造类成型。

4.1.2 按使用功能分为：煎炒类、蒸煮类、饭煲类等。煎炒类包括煎锅、炒锅等；蒸煮类包括汤锅、火锅、奶锅、炖锅、蒸锅等；饭煲类包括饭锅、电饭锅内胆、电压力锅内胆等。

4.1.3 按锅身外表面处理方式分为：搪瓷、涂覆耐高温漆、无涂层及其他处理方式。

4.2 规格

4.2.1 不粘锅规格以内口径尺寸或容积表示；方型及异型的规格可以采用横向及纵向最大尺寸表示。

4.2.2 规格以内口径尺寸表示时，单位为厘米(cm)，并优先采用偶数系列。

4.2.3 规格以容积表示时，单位为升(L)。数值取至小数点后1位。

4.3 产品示例

典型产品结构参见附录 A。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 要求及试验方法

- 基材厚度

标准5.1条，规定了各类产品基材的最小厚度要求。

表1 不粘锅基材厚度

| 不粘锅种类 | | 基材厚度 mm | |
|-------|---------------------------|--------------|-------|
| | | 板材类成型 | 铸造类成型 |
| 煎炒类 | 煎锅 | ≥1.8 | ≥1.8 |
| | 炒锅 | ≥1.5 | ≥1.5 |
| 蒸煮类 | 口径小于20cm的汤锅、奶锅、火锅、炖锅、蒸锅 | ≥0.8 | ≥1.2 |
| | 口径大于等于20cm的汤锅、奶锅、火锅、炖锅、蒸锅 | ≥1.0 | ≥1.2 |
| 饭煲类 | 饭锅 | ≥1.2 | ≥1.2 |
| | 电饭煲内胆 | ≥0.8 | ≥1.2 |
| | 电压力锅内胆 | 符合对应产品标准的要求。 | |

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 产品放置稳定性

• 标准5.3条，参考了EN12983-1：2000中6.1.1稳定性的要求，确保产品在斜面、灶具支架上的稳定性，防止锅具在灶台支架上倾斜时，锅内油外溅，更加贴近产品日常使用的需求。

• 试验方法见标准6.2.3条。

5.3 产品放置稳定性

5.3.1 除圆弧底锅具外，按6.2.3.1试验，不粘锅不应倾倒。

5.3.2 按6.2.3.2试验，不粘锅倾斜角度应不大于20°。

6.2.3 产品放置稳定性

6.2.3.1 将锅身置于5°的斜面上，主手柄朝向倾斜面的下方，观察锅身是否平衡。

6.2.3.2 将表面光滑的不锈钢支架(见图3)置于水平位置，空锅水平放置在试验支架上保持平稳；去除保持平稳的外力，观察锅身滑动倾斜状况(见图4)，稳定后测量锅口最高点与最低点的高度差，倾斜角度按式(1)计算：

$$\alpha = \arcsin \frac{A - B}{C} \dots\dots\dots(1)$$

式中：

- α —— 倾斜角度，单位为度(°)；
- $A - B$ —— 高度差，单位为毫米(mm)；
- C —— 锅口直径，单位为毫米(mm)。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 手柄数量

- 标准5.8.2条，主要针对产品自身特点考虑产品安全性。深形锅具重心低，并且铸铁锅具本身自重大，移动锅具时手柄受力较大，因此本条修改采用了EN12983中6.1.2条，锅身大于等于锅口内径的1/3，且容积大于3.75L或装满水后重量大于等于5.0kg，应安装两个手柄。

5.8.2 手柄数量

按 6.2.9 试验,锅身深度大于或等于锅口内径的 1/3,且容积大于 3.75 L 或装满水后质量大于或等于 5.0 kg,应安装两个手柄。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 手柄牢固性

- 标准5.8.4条，铸铁不粘锅具都比较厚重，因此锅具手柄的牢固性尤为重要。本条参照了EN12983-1：2000中7.6配件疲劳性（适用于煎炒类）和GB/T32388-2015《铝及铝合金不粘锅》中6.2.7手柄牢固性（适用于蒸煮类），将两个参考标准的内容整合为本标准的手柄牢固性，充分保证使用者的人身安全。

5.8.4 手柄牢固性

按 6.2.11 试验,手柄及其组件应不松动,不变形,手柄无裂纹,连接处无渗水。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 手柄牢固性的试验方法
- 煎炒类不粘锅手柄牢固性试验按附录 B 试验。

附录 B

(规范性)

煎炒类不粘锅手柄牢固性试验

B.1 试验设备

B.1.1 手柄牢固性试验机：一种将加载的锅具从一个水平表面，通过将手柄不断举起、放下的装置。要求 25 次/min，水平表面覆盖一层橡胶板（厚度：5 mm，邵氏硬度：50±10）。

B.1.2 装载物：能使产品在测试过程中保持稳定装置的材料，例如氧化铝粉（注：一般用石英砂）。

B.2 试验步骤

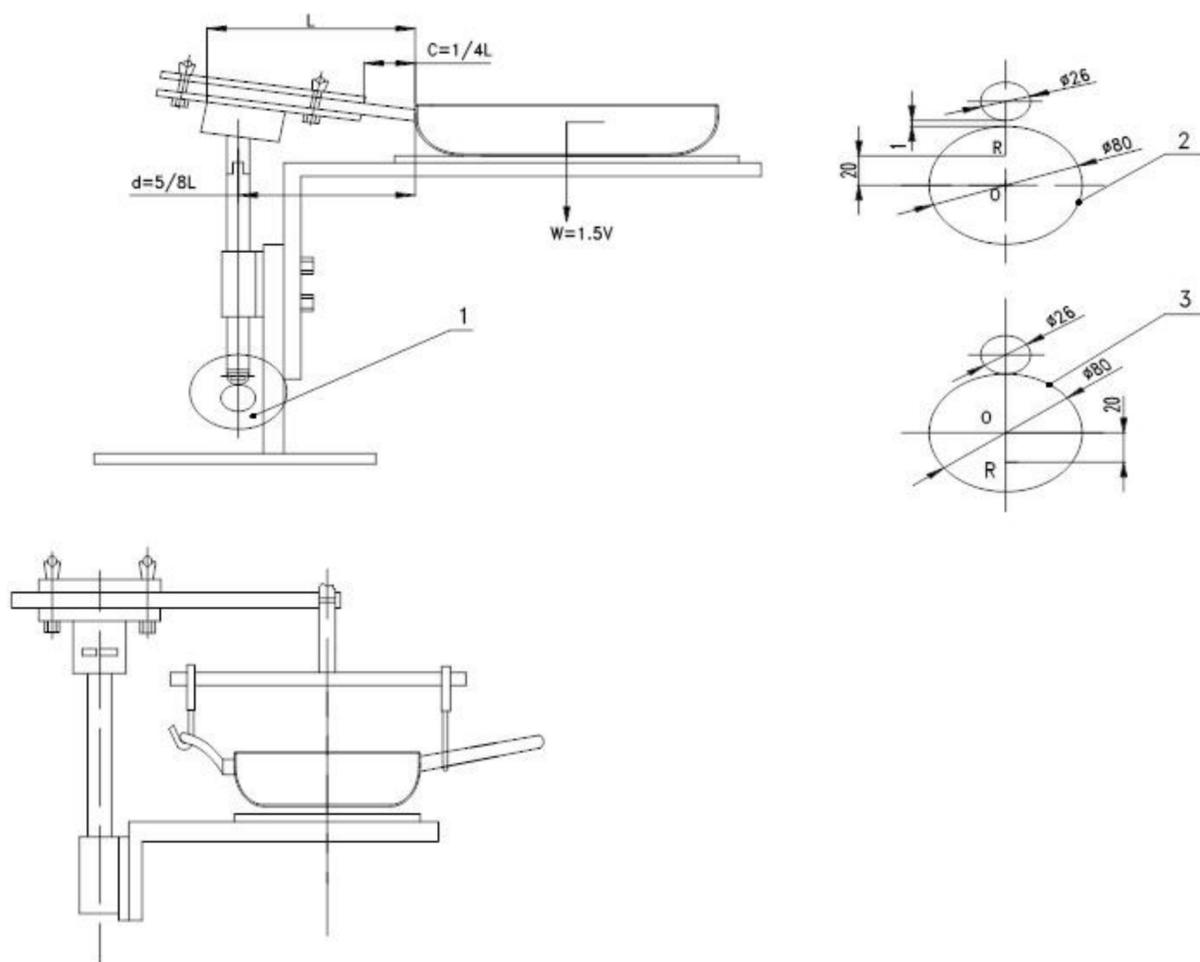
B.2.1 将产品固定在如图 B.1 所示的试验设备上，确保产品在平台上水平，当偏心轮处于最低点时，产品与工作平面的间距为 1 mm。

B.2.2 把相当于装满产品水的质量的 1.5 倍的装载物装入产品内。

B.2.3 启动手柄牢固性试验机。产品在上下运动 15 000 个循环时，停止试验。从手柄牢固性试验机上取下产品，检验并记录任何对手柄或固定系统的永久性损坏。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 手柄牢固性的试验方法
- 煎炒类不粘锅手柄牢固性按附录 B 试验。



说明:

- 1—偏心轮;
- 2—偏心轮运动到最低位置;
- 3—偏心轮运动到最高位置;
- O—偏心轮中心;
- R—偏心轮旋转中心。

图 B.1 煎炒类不粘锅手柄牢固性试验示意图

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 蒸煮类不粘锅手柄牢固性试验方法

步骤如下：

- 采用挂重法，并按表 5 及图 5、图 6 方法进行；
- 卸载后，锅内注入常温水至锅口，放置 3min，观察其连接处有无渗水情况。

表 5 手柄载荷力

| 品 名 | 载荷位置 | 载荷方向 | 载荷力 N | 载荷时间 min |
|-----|------|----------|-------------------|-------------|
| 双柄锅 | 见图 5 | 与中心轴平行向上 | $W=1/2W_1+3/2W_2$ | 1 |
| 单柄锅 | 见图 6 | 与中心轴平行向下 | $W=W_1+3W_2$ | 1 |

注：
W——载荷力；
 W_1 ——试件自重；
 W_2 ——试件最大容水重力。

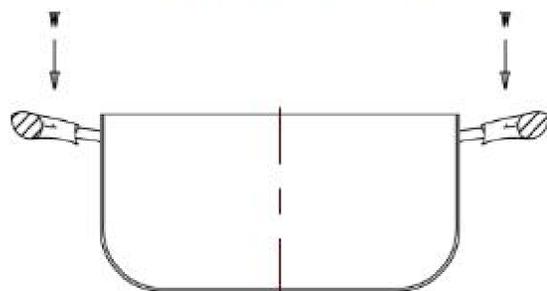


图 5 双柄锅手柄牢固性试验示意图

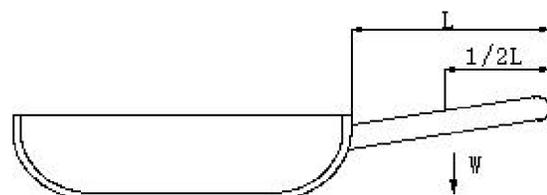


图 6 单柄锅手柄牢固性试验示意图

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 手柄（含锅钮）表面温度

- 标准5.8.5条，参照EN12983-1中7.7条热危险性，规定了手柄（含锅钮）的表面温度的要求，保证使用者的安全。如果温度超出规定的温度，应在产品说明书中简要说明采取相应的安全保护措施。

5.8.5 手柄(含锅钮)表面温度

按 6.2.12 试验时,下列材料的最高温度不应超过:

- | | |
|-------------|-------|
| a) 塑料 | 70 ℃; |
| b) 金属 | 55 ℃; |
| c) 木材 | 89 ℃; |
| d) 陶瓷、玻璃、石材 | 66 ℃。 |

如果温度超过上述数值,生产者应在使用说明书中简要说明,并提供相应保护措施,以确保锅具取放的安全性。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 手柄抗扭强度
- 标准5.8.7条，参照EN12983-1：2000中7.4扭曲强度，保证炒锅类手柄安全性。
- 试验方法见标准附录D。

5.8.7 手柄抗扭强度

按 6.2.14 试验后,手柄的扭曲变形角度不应超过 10° ,手柄紧固件应无松动。

注:适用于单长柄炒锅、长柄+副柄炒锅。

附录 D (规范性) 手柄抗扭强度试验

D.1 试验设备

手柄抗扭强度试验机:

- a) 平衡杆,长 1 m,重 $1\text{ kg}\pm 0.1\text{ kg}$,包括附件夹紧装置,指示器;
- b) 产品固定装置;
- c) 测量手柄扭曲角度的一种分度表;
- d) 测试砝码,重 1 kg。

D.2 试验方法

D.2.1 把产品手柄(吊环或其他不属于手柄主体的配件不计入内)的中心部位固定在如图 D.1 所示平衡杆的中心,手柄与平衡杆之间不应有相对转动。

D.2.2 把产品固定在测试平台,调节紧固装置,使平衡杆达到水平,同时指针指向分度表的零位。

D.2.3 把测试砝码分别悬挂于平衡杆两端并保持静止 30 s,分别记录指针偏转的角度。

D.2.4 检查手柄和连接部件,记录任何损坏的情况。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

• 手柄耐热性

- 标准5.8.8条，参照EN12983-1：2000中7.3耐热性，保证手柄质量并与国际标准接轨。
- 试验方法见标准6.2.15条。

5.8.8 手柄耐热性

按 6.2.15 试验,手柄及锅钮应无裂缝、起泡。

注:装饰性的部分不在本要求范围之内,例如热塑性镶嵌件或包边。

6.2.15 手柄耐热性

步骤如下:

- a) 将恒温箱加热到设定温度 $150\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- b) 将试样放入恒温箱中,待恒温箱的温度恢复到设定温度时开始计时,恒温 1 h;
- c) 取出试样,置于一干燥平面上自然冷却至常温;
- d) 检查试样,记录测试结果(观察参考距离为 250 mm)。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

· 不粘涂层不粘性

· 标准5.9.7条，不粘性是直接体现铁质不粘锅产品使用性能的最重要指标，涉及烹饪效果、清洁程度，是消费者需求的最核心功能点。

· 煎炒类、蒸煮类不粘性等级在GB/T32095.1-2015《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》表1中II级的基础上，提升规定为不粘等级应达到I级的要求；

· 饭煲类不粘性等级在GB/T32095.1-2015《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》表1中III级的基础上，提升规定为不粘等级应达到II级的要求。

5.9.7 不粘性

按 6.2.22 试验后，应符合表 2 的要求。

表 2 不粘性要求

| 类型 | 不粘性要求 |
|-----|---|
| 煎炒类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 2 的 I 级要求。 对于异形产品(如表面高于 5 mm 以上的加筋)应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 3 的 I 级要求 |
| 蒸煮类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 2 的 I 级要求 |
| 饭煲类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 4 的 II 级要求 |

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 不粘涂层不粘性的试验方法
- 煎炒类（常规）/蒸煮类不粘性试验方法

4.2.1 煎蛋不粘性试验

步骤如下：

- a) 在烹饪器具内倒入适量的植物油，用软布揩不粘表面至涂覆均匀；
- b) 用高于 60 ℃ 的温水加中性洗涤剂清洗，然后用清水洗净、擦干；
- c) 将烹饪器具置于额定电压为 220 V、输出功率为 1 kW 的电炉上加热，用精确度不低于 2.5 级的表面温度计测量，内涂层表面温度达到 150 ℃~170 ℃ 时，将一只符合 SB/T 10277—1997 规定 2 级（重量在 50 g~60 g）的新鲜鸡蛋破壳后放入烹饪器具内，待蛋白基本凝固（整个烹饪过程中，内涂层表面温度不得超过 210 ℃）；
- d) 用锋口厚度为 0.2 mm~0.5 mm 的塑料铲完整取出鸡蛋。如有鸡蛋残渣附着，用湿海绵或纱布轻轻揩除；
- e) 重复 c) 与 d) 步骤，共进行 3 次，观察。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 不粘涂层不粘性的试验方法
- 煎炒类（异形）不粘性试验方法

异形煎炒类不粘锅按GB/T 32095.2—2015中4.2.2的规定进行。

4.2.2 烤面饼不粘性试验

步骤如下：

- a) 按如下比例配制面饼原料：400 g 牛奶（3.0%~4.0%脂肪）、200 g 低筋面粉、160 g 鸡蛋去壳（相当于3个鸡蛋）、4 g 盐，放在容器里搅拌至均匀状态，放置30 min；
- b) 将面饼原料倒入烹饪器具内，注满至烹饪器具容量的40%~50%左右（不涂油），放入温度为180℃±5℃电烤箱内；
- c) 烘烤至面饼边沿出现淡棕色；
- d) 倒置烹饪器具，倒出面饼，检查烹饪器具内面饼残留，如有残留，用抹布轻拭；
- e) 重复以上步骤，共进行10次，观察。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 不粘涂层不粘性的试验方法
- 电饭煲类不粘性试验方法

按GB/T 32095.2-2015中4.2.3的规定进行。

4.2.3 煮米饭不粘性试验

步骤如下：

- a) 根据不同的类型和容积按表1规定加入米、水；

表1 米和水定量表

| 类型 | 容积 L | 粳米 g | 水 g |
|------|------------------|---------|--------------------------|
| 电饭锅 | $V \leq 3.0$ | 300 | $440 \times (1 \pm 5\%)$ |
| | $3.0 < V \leq 6$ | 450 | $620 \times (1 \pm 5\%)$ |
| | $V > 6$ | 600 | $820 \times (1 \pm 5\%)$ |
| 电压力锅 | $V \leq 3.0$ | 300 | $360 \times (1 \pm 5\%)$ |
| | $3.0 < V \leq 6$ | 450 | $520 \times (1 \pm 5\%)$ |
| | $V > 6$ | 600 | $720 \times (1 \pm 5\%)$ |

- b) 通电煮饭,煮饭结束后保温 10 min;
- c) 将烹饪器具倒置,通过重力或轻轻摇动内胆,观察是否所有米饭都脱落;
- d) 将烹饪器具清洗干净后,重复以上试验共 5 次,检查烹饪器具涂层的不粘性,米饭残留量按照后 4 次残留重量平均值确定评定等级。

注: 饭锅、压力锅按家庭日常的煮干饭方式进行米水配比和烧煮。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

· 不粘涂层耐磨性

- 标准5.9.8条，煎炒类、饭煲类铁质不粘锅的涂层，受工具和硬性食物的磨损较大，蒸煮类相对较少，煎炒类内底面为平底且内底平面直径大于130mm的铁质不粘锅，耐磨性等级在GB/T32095.1-2015中表2的基础上，提升为耐磨性应达到II级的要求；
- 饭煲类耐磨性等级与GB/T32095.1-2015表2要求一致。

5.9.8 耐磨性

按 6.2.23 试验后,应符合表 3 的要求。

表 3 耐磨性要求

| 类型 | 耐磨性要求 |
|-----|--|
| 煎炒类 | 内底面平整且内底平面直径大于 130 mm 的煎炒类不粘锅应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 5 的 II 级要求。 对于内底面上有凸点或者波纹形、锯齿形以及内底平面直径不大于 130 mm 的煎炒类不粘锅应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 6 的 II 级要求 |
| 饭煲类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 6 的 II 级要求 |

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

· 不粘涂层耐磨性的试验方法

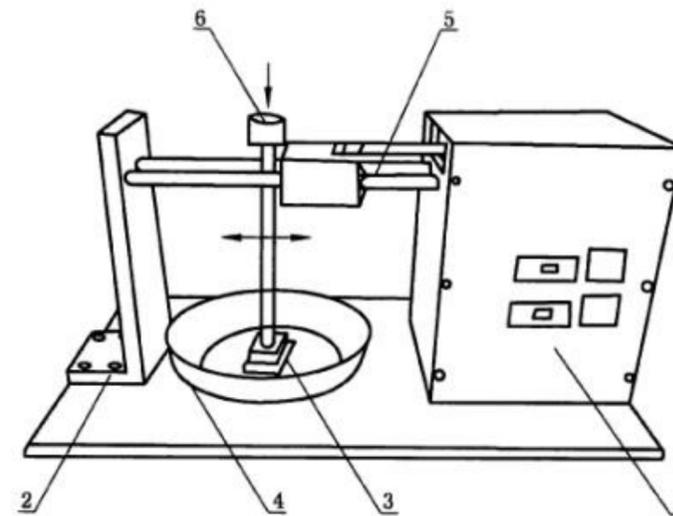
• 煎炒类耐磨性试验方法

内底面平整且内底面平面直径大于130mm的煎炒类不粘锅按GB/T 32095.2-2015中4.3.1的规定进行。

4.3.1 平面耐磨性试验

步骤如下：

- 将烹饪器具洗净后固定在耐磨试验机(见图1)上,频率33次/min,施加向下15 N的力,采用长 $70\text{ mm}\pm 5\text{ mm}$ 、宽 $30\text{ mm}\pm 5\text{ mm}$ 百洁布(3M7447B),来回运动距离100 mm;
- 启动试验机,每500次需更换一次百洁布并用10倍的放大镜观察,如不粘表面出现裸露基体面宽度超过1 mm的磨痕或出现10条长度在2 mm以上的线形磨痕暴露基体则停止试验;
- 记录循环次数 N ,以终止试验前的一个循环总次数为准。



说明：

- 1—驱动装置；
- 2—固定装置；
- 3—百洁布；
- 4—烹饪器具；
- 5—水平运动导轨；
- 6—施力物。

图1 平面耐磨试验机示意图

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

▪ 不粘涂层耐磨性的试验方法

• 煎炒类耐磨性试验方法

内表面上有凸点或者波形、锯齿形以及直径不大于130mm的煎炒类不粘锅按GB/T 32095.2-2015中4.3.2的规定进行。

• 饭煲类耐磨性试验方法

按GB/T 32095.2-2015中4.3.2的规定进行。

GB/T 32095.2—2015

4.3.2 振动耐磨性试验

步骤如下：

- a) 将烹饪器具内底部均分为 A、B 两区域，将 B 区采用不干胶带全部粘贴；
- b) 将直径 4 mm 铬合金钢珠、白刚玉粗磨粒(参见附录 A)、水的混合物(重量配比：钢珠 175 f ；白刚玉粗磨粒 18 f ；水 20 f ；重量单位：g)倒入器具内，水平放置在转速为 300 r/min、振幅 30 mm、频率 50 Hz 的振动器上。 f 按式(1)计算：

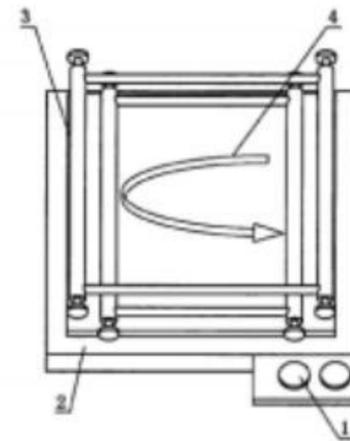
$$f = \frac{d^2}{6450} \dots\dots\dots(1)$$

式中：

f ——系数；

d ——烹饪器具内底部平面直径，单位为毫米(mm)。异形的按长轴直径加短轴直径取平均值，圆弧底的直径按 130 mm 计算。

- c) 启动振动耐磨试验机(见图 2)，有规律振动运行至 15 min 停止，倒出钢球混合物，清洗器具底部揭开 B 区胶带，对照观察 A 区状况。



说明：

- 1——电源及调速控制面板；
- 2——振动器平台；
- 3——烹饪器具夹持装置；
- 4——滚筒。

图 2 振动耐磨试验机示意图

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 不粘涂层持久不粘性
- 标准5.9.9条，考察产品经耐磨达到一定次数、等级后的不粘性。

表 4 持久不粘性要求

| 类型 | 持久不粘性要求 |
|-----|---|
| 煎炒类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 2 的Ⅱ级要求。 对于异形产品应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 3 的Ⅱ级要求 |
| 饭煲类 | 应符合 GB/T 32095.2—2015 中表 4 的Ⅲ级要求 |

6.2.24 持久不粘性

6.2.24.1 煎炒类不粘锅先按 6.2.23.1 进行试验,满足 5.9.8 要求后,再按 6.2.22.1 进行试验。

6.2.24.2 饭煲类不粘锅先按 6.2.23.2 进行试验,满足 5.9.8 要求后,再按 6.2.22.3 进行试验。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

- 不粘涂层耐盐水腐蚀性
- 按 6.2.28 试验后，应符合GB/T 32095.1-2015中5.11.3的要求。

GB/T 32095.1—2015

5.11 耐腐蚀性

5.11.1 耐酸性

按 6.2.11.1 试验后，不粘表面应无起皮、起泡、开裂、缩孔等缺陷。

5.11.2 耐碱性

按 6.2.11.2 试验后，不粘表面应无起皮、起泡、开裂、缩孔等缺陷。

5.11.3 耐盐水腐蚀性

按 6.2.11.3 试验后，不粘表面应无起皮、起泡、开裂、缩孔、侵蚀点等缺陷。

注：烘烤器具类可根据产品的实际使用条件有选择性采用本条。

GB/T 40354-2021 《铁质不粘锅》标准重点解读

· 不粘涂层耐盐水腐蚀性的试验方法

按GB/T 32095.3-2015中5.3规定的方法进行。

GB/T 32095.3—2015

5 试验方法

5.1 耐酸性试验

将乙酸溶液(2%)倒入烹饪器具内 2/3 左右高度,加盖后煮沸,在常温($23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$)环境下放置2 h后取出,用清水冲洗干净,软布揩干后用4倍放大镜检查不粘表面。

5.2 耐碱性试验

将碳酸钠溶液(2%)倒入烹饪器具内 2/3 左右高度,在常温($23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$)环境下放置2 h后取出,用清水冲洗干净,软布揩干后用4倍放大镜检查不粘表面。

5.3 耐盐水腐蚀性试验

将氯化钠溶液(5%)注入烹饪器具中,使溶液达烹饪器具的1/2以上高度,盖上盖子,在加热源上加热至沸腾。然后保持微沸,继续加热7 h,煮沸过程中因蒸发损失的氯化钠溶液(5%)应及时补充蒸馏水,以保持原溶液高度不变。将烹饪器具移离热源,在常温($23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$)环境下放置16 h后,用清水洗净盐渍,并用软布吸干表面,立即进行目视检查。

标准实施的意义

- GB/T 40354-2021《铁质不粘锅》标准的实施，对规范我国铁质不粘锅系列产品，提高产品质量、保护消费者利益，促进国内市场等方面发挥了积极的作用，同时也是GB/T 32095-2015系列标准的配套产品标准，使我国家用食品金属烹饪器具不粘表面性能及测试规范标准体系更加完善、合理。
- 通过对铁质不粘锅生产相关术语进行准确定义，体现铁质不粘锅的生产特点，明晰铁质不粘锅产品分类，及时反映铁质不粘锅行业发展的新内容、新变化，促进行业交流。
- 继续引领和规范我国铁质不粘锅行业发展，保护传统，鼓励创新。
- 便于消费者、监管部门等利益相关方更了解铁质不粘锅产品。
- 充分借鉴国际炊具标准、法规，与国际保持接轨，提升我国炊具行业国际影响力，同时也是推动铁质不粘锅开拓国际市场、开展文化交流的技术基础。