

ICS 43.040.60  
CCS T 26



# 中华人民共和国汽车行业标准

QC/T 1177—2022

## 汽车空调用冷凝器

Condenser for automotive air conditioning



2022-04-08 发布

2022-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

# 中华人民共和国工业和信息化部

## 公告

2022年 第10号

工业和信息化部批准《化工装置管道机械设计规定》等555项行业标准（见附件1）。其中，化工行业4项、石化行业8项、有色金属行业5项、建材行业3项、机械行业（含制药装备）156项、汽车行业45项、船舶行业6项、航空行业48项、轻工行业68项、纺织行业103项、包装行业6项、电子行业18项、通信行业85项。批准《车用起重尾板》1项汽车行业标准修改单（见附件2）。批准《旅行箱包》等11项行业标准外文版（见附件3）。其中，轻工行业8项、纺织行业2项、电子行业1项。批准《高碳钢盘条索氏体含量标准样品》等79项行业标准样品（见附件4）。其中，冶金行业78项、有色金属行业1项，现予公布。行业标准修改单及行业标准样品自发布之日起实施。

以上化工行业标准（工程建设类）及汽车行业标准由北京科学技术出版社出版，石化行业标准由中国石化出版社出版，有色金属行业标准（工程建设类）由中国计划出版社出版，建材行业标准由中国建材工业出版社出版，机械行业标准由机械工业出版社出版，机械（制药装备）行业标准、纺织行业标准（含外文版）及包装行业标准由中国标准出版社出版，船舶行业标准由中国船舶工业综合技术经济研究院组织出版，航空行业标准由中国航空综合技术研究所组织出版，轻工行业标准（含外文版）由中国轻工业出版社出版，电子行业标准（含外文版）由中国电子技术标准化研究院组织出版，通信行业标准由人民邮电出版社出版。

附件：45项汽车行业标准编号、标准名称和实施日期

中华人民共和国工业和信息化部

二〇二二年四月八日

附件：

45 项汽车行业标准编号、标准名称和实施日期

| 序号  | 标准编号           | 标准名称                        | 被代替标准编号   | 实施日期       |
|-----|----------------|-----------------------------|---|------------|
| 177 | QC/T 1157—2022 | 汽车产品单位产量综合能耗计算方法            |   | 2022-10-01 |
| 178 | QC/T 1158—2022 | 汽车产品单位产量综合水耗计算方法            |   | 2022-10-01 |
| 179 | QC/T 1159—2022 | 汽车行业绿色供应链管理评价规范             |   | 2022-10-01 |
| 180 | QC/T 1160—2022 | 汽车行业整车制造绿色工厂评价导则            |   | 2022-10-01 |
| 181 | QC/T 1161—2022 | 绿色设计产品评价技术规范 汽车             |   | 2022-10-01 |
| 182 | QC/T 1162—2022 | 汽车外饰件用蜂窝夹层结构制品              |   | 2022-10-01 |
| 183 | QC/T 1163—2022 | 汽车柴油机 选择性催化还原（SCR）系统用还原剂过滤器 |   | 2022-10-01 |
| 184 | QC/T 1164—2022 | 汽车用天然气滤清器                   |   | 2022-10-01 |
| 185 | QC/T 1165—2022 | 汽油乘用车炭罐用空气滤清器               |   | 2022-10-01 |
| 186 | QC/T 1166—2022 | 汽车用流媒体后视镜                   |   | 2022-10-01 |
| 187 | QC/T 1167—2022 | 乘用车行车制动器噪声台架试验方法            |   | 2022-10-01 |
| 188 | QC/T 1168—2022 | 汽车用电动空气压缩机性能要求及台架试验方法       |   | 2022-10-01 |
| 189 | QC/T 463—2022  | 汽车液力变矩器总成技术要求和台架试验方法        | QC/T 29033—1991<br>QC/T 557—1999<br>QC/T 463—1999 | 2022-10-01 |
| 190 | QC/T 792—2022  | 电动摩托车和电动轻便摩托车驱动用电动机及其控制器    | QC/T 792—2007                                     | 2022-10-01 |
| 191 | QC/T 1169—2022 | 汽车用液晶仪表                     |   | 2022-10-01 |
| 192 | QC/T 1170—2022 | 汽车玻璃用功能膜                    |   | 2022-10-01 |
| 193 | QC/T 1171—2022 | 汽车漆面保护膜                     |   | 2022-10-01 |
| 194 | QC/T 804—2022  | 乘用车仪表板总成和副仪表板总成             | QC/T 804—2014                                     | 2022-10-01 |
| 195 | QC/T 1016—2022 | 乘用车门内饰板总成                   | QC/T 1016—2015                                    | 2022-10-01 |
| 196 | QC/T 768—2022  | 客车卫生间                       | QC/T 768—2006                                     | 2022-10-01 |
| 197 | QC/T 580—2022  | 汽车变速器总成安装尺寸                 | QC/T 580—1999                                     | 2022-10-01 |

| 序号  | 标准编号           | 标准名称                      | 被代替标准编号       | 实施日期       |
|-----|----------------|---------------------------|---------------|------------|
| 198 | QC/T 1172—2022 | 汽车气压制动部件用排气消音器性能要求及台架试验方法 |               | 2022-10-01 |
| 199 | QC/T 237—2022  | 汽车驻车制动器性能台架试验方法           | QC/T 237—1997 | 2022-10-01 |
| 200 | QC/T 1173—2022 | 道路车辆 火花塞匹配性试验方法           |               | 2022-10-01 |
| 201 | QC/T 1174—2022 | 电动汽车用高压熔断器                |               | 2022-10-01 |
| 202 | QC/T 1175—2022 | 电动汽车用高压接触器                |               | 2022-10-01 |
| 203 | QC/T 1176—2022 | 汽车空调用蒸发器                  |               | 2022-10-01 |
| 204 | QC/T 1177—2022 | 汽车空调用冷凝器                  |               | 2022-10-01 |
| 205 | QC/T 633—2022  | 客车座椅                      | QC/T 633—2009 | 2022-10-01 |
| 206 | QC/T 80—2022   | 道路车辆 气制动系统用尼龙（聚酰胺）管       | QC/T 80—2011  | 2022-10-01 |
| 207 | QC/T 1178—2022 | 汽车和挂车 气压制动系统 螺纹孔和管接头      |               | 2022-10-01 |
| 208 | QC/T 1179—2022 | 汽车用车轮螺栓技术条件               |               | 2022-10-01 |
| 209 | QC/T 869—2022  | 短周期弧焊焊接螺柱                 | QC/T 869—2011 | 2022-10-01 |
| 210 | QC/T 870—2022  | 双头螺柱 $bm=1.25d$           | QC/T 870—2011 | 2022-10-01 |
| 211 | QC/T 871—2022  | 双头螺柱 $bm=2d$              | QC/T 871—2011 | 2022-10-01 |
| 212 | QC/T 598—2022  | 承面凸焊螺栓                    | QC/T 598—1999 | 2022-10-01 |
| 213 | QC/T 599—2022  | 端面凸焊螺栓                    | QC/T 599—2013 | 2022-10-01 |
| 214 | QC/T 624—2022  | 橡胶堵塞                      | QC/T 624—2013 | 2022-10-01 |
| 215 | QC/T 603—2022  | A 型卡扣                     | QC/T 603—1999 | 2022-10-01 |
| 216 | QC/T 604—2022  | B 型卡扣                     | QC/T 604—1999 | 2022-10-01 |
| 217 | QC/T 605—2022  | C 型卡扣                     | QC/T 605—1999 | 2022-10-01 |
| 218 | QC/T 606—2022  | H 型卡扣                     | QC/T 606—1999 | 2022-10-01 |
| 219 | QC/T 618—2022  | 嵌装塑料螺母技术条件                | QC/T 618—2013 | 2022-10-01 |
| 220 | QC/T 928—2022  | 中间固定式塑料管线夹                | QC/T 928—2013 | 2022-10-01 |
| 221 | QC/T 929—2022  | 一端固定式塑料管线夹                | QC/T 929—2013 | 2022-10-01 |

# 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 技术要求 .....        | 2   |
| 5 试验方法 .....        | 3   |
| 6 检验规则 .....        | 6   |
| 7 标志、包装、运输和储存 ..... | 7   |



## 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。

本文件由全国汽车标准化技术委员会（SAC/TC 114）提出并归口。

本文件起草单位：龙泉市产业创新服务中心、中国汽车工业协会汽车空调委员会、上海加冷松芝汽车空调股份有限公司、龙泉惠博科技有限公司、浙江龙腾空调有限公司、南方英特空调有限公司、空调国际（上海）有限公司、东风汽车集团有限公司技术中心、浙江大学、重庆超力高科技股份有限公司、浙江新劲空调设备有限公司、上海天菡空气处理设备有限公司、上海佐竹冷热控制技术有限公司、中国科学院理化技术研究所、吉林大学、沈阳紫微恒检测设备有限公司、天津格特斯检测设备技术开发有限公司、沈阳汇福祥精密机械有限公司、豫新汽车热管理科技有限公司、杭州三花研究院有限公司、中原工学院、郑州科林车用空调有限公司、银邦金属复合材料股份有限公司、芜湖通联汽车部件有限公司、中国第一汽车集团有限公司研发总院、中汽研汽车检验中心（天津）有限公司、东风汽车股份有限公司、比亚迪汽车工业有限公司、和龙双昊高新技术有限公司、浙江兰通空调设备有限公司、浙江创新汽车空调有限公司。

本文件主要起草人：熊树生、叶俊、薛庆峰、郭国奇、覃峰、闫国海、孙磊、杨金辉、沈杰、景小平、周林森、叶方平、何立江、范力群、邹慧明、李明、张金生、蔡志雄、刘辉、陈勇、吴肇苏、董军启、季丽友、李鹏、季智豪、逯柳、谢亚楠、刘钊、周光辉、时红臣、张小军、边嘉宸、徐敏利、高雅男、何根平、陈雪峰、陈代荣、徐敏武、叶伟锋、叶健杰、张丽。

本文件为首次发布。

# 汽车空调用冷凝器

## 1 范围

本文件规定了汽车空调用冷凝器（简称冷凝器）的技术要求、试验方法、检验规则及其标志、包装、运输和储存。

本文件适用于以 HFC-134a、HFO-1234yf 作为制冷剂的车外用风冷冷凝器、热泵型车内风冷冷凝器以及带储液罐的风冷冷凝器。

## 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 6287 分子筛静态水吸附测定方法

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 21361 汽车用空调器

## 3 术语和定义

GB/T 21361 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**冷凝器 condenser**

将气态制冷剂冷却并冷凝为液态的热交换器。

### 3.2

**稳定状态 stable state**

试验过程中，相关测试参数的波动范围小于规定值的状态。

### 3.3

**换热量 heat exchange**

在规定的试验条件下运行，冷凝器单位时间内散发到空气中的热量。

### 3.4

**空气压降 air pressure drop**

在规定的试验条件下运行，冷凝器进风面和出风面的压力差值<sup>1)</sup>。

### 3.5

**制冷剂压降 refrigerant pressure drop**

在规定的试验条件下运行，冷凝器制冷剂进口和出口的压力差值。

---

1) 除特殊说明外，本文件中的压力均为表压。

### 3.6

#### 过冷式冷凝器 subcooling condenser

使进入冷凝器的高温高压气态制冷剂冷却成高温高压液态制冷剂，且冷凝器出口的液态制冷剂具有一定的过冷度的热交换器。

## 4 技术要求

### 4.1 尺寸公差及外观要求

按照 5.1 进行检验，产品的尺寸公差及外观要求应符合供需双方的协定。

### 4.2 换热量、空气压降、制冷剂压降

按照 5.2 进行试验，冷凝器的空气侧换热量、制冷剂侧换热量、空气压降和制冷剂压降应符合供需双方的协定。

### 4.3 气密性能

#### 4.3.1 氦检气密性能

按照 5.3.1 进行氦检气密性能试验，产品的氦泄漏率不应大于  $1 \times 10^{-3} \text{ Pa} \cdot \text{L/s}$ （制冷剂当量泄漏率为  $2 \text{ g/y}$ ）。

#### 4.3.2 水检气密性能

按照 5.3.2 进行水检气密性能试验，产品应无气泡产生。

### 4.4 内腔残存杂质量

按照 5.4 进行试验，产品内腔残存杂质质量不应大于  $20 \text{ mg/m}^2$ ，颗粒对角线外径不应大于  $0.2 \text{ mm}$ 。

### 4.5 内腔残存水量

按照 5.5 进行试验，产品内腔残存水量不应大于  $40 \text{ mg/m}^2$ 。

### 4.6 耐压性能

按照 5.6 进行试验，产品应无损坏和异常变形，并满足 4.3.2 的要求。

### 4.7 爆破压力

按照 5.7 进行试验，产品应在  $8.8 \text{ MPa}$  压力下不破裂。

### 4.8 耐真空性能

按照 5.8 进行试验，产品应无泄漏、损坏和异常变形，且试验后压力上升速率不应超过  $0.5 \text{ kPa/min}$ 。

### 4.9 压力交变性能

按照 5.9 进行试验，产品应无异常变形或破裂，并满足 4.3.2 的要求。

### 4.10 耐振动性能

按照 5.10 进行试验，产品应无松动、损坏及泄漏，并满足 4.3.2 的要求。

### 4.11 耐腐蚀性能

非热泵型车外风冷冷凝器按照 5.11.1 进行试验，热泵型车内风冷冷凝器按照 5.11.2 进行试验，产品外表面应无气泡或剥落，并满足 4.3.2 的要求。

### 4.12 高温储藏

按照 5.12 进行试验，产品外观应无异常变形或损坏，并满足 4.3.2 的要求。

### 4.13 低温储藏

按照 5.13 进行试验，产品外观应无异常变形或损坏，并满足 4.3.2 的要求。

4.14 温度循环

按照 5.14 进行试验，产品外观应无异常变形或损坏，并满足 4.3.2 的要求。

4.15 吸水能力

按照 GB/T 6287 的要求进行试验，过冷式冷凝器的吸水能力按式 (1) 计算，应大于 4.5 g；采用的分子筛的冷凝器预吸水率按式 (2) 计算，应小于 3.5%，最终吸水能力按式 (3) 计算，应大于 15%。

$$A = m_2 - m_1 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- A——吸水能力，单位为克 (g)；
- $m_1$ ——干燥袋质量，单位为克 (g)；
- $m_2$ ——干燥袋吸水饱和后的质量，单位为克 (g)。

$$B = (m_5 - m_3) / (m_3 - m_6) \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

- B——预吸水率；
- $m_3$ ——干燥的分子筛加试验容器质量，单位为克 (g)；
- $m_5$ ——试验样品的分子筛加试验容器质量，单位为克 (g)；
- $m_6$ ——试验容器质量，单位为克 (g)。

$$C = (m_4 - m_3) / (m_3 - m_5) \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

- C——最终吸水能力；
- $m_3$ ——干燥的分子筛加试验容器质量，单位为克 (g)；
- $m_4$ ——吸水饱和后的分子筛加试验容器质量，单位为克 (g)；
- $m_5$ ——试验样品的分子筛加试验容器质量，单位为克 (g)。

4.16 杂质过滤

产品应能过滤大小不应超过 0.125 mm 的杂质。

5 试验方法

5.1 尺寸公差和外观

尺寸公差用量具进行检验，外观采用目测法和量具进行检测。

5.2 换热量、空气压降、制冷剂压降

5.2.1 采用焓差法换热器性能试验装置或同类性能试验装置，测量仪表、准确度应符合表 1 的规定。

表 1 测量仪表准确度

| 测量仪表          | 准确度          |
|---------------|--------------|
| 干湿球温度测量仪表     | ±0.1 ℃       |
| 空气压力测量仪表      | 风管静压±2.45 Pa |
| 气压测量仪表 (大气压力) | 大气压力读数的±1.0% |

表 1 (续)

| 测量仪表      | 准确度   |
|-----------|-------|
| 制冷剂压力测量仪表 | ±1.0% |
| 液体流量测量仪表  | ±1.0% |
| 质量风量测量仪表  | ±1.0% |

5.2.2 试验时, 试验工况持续满足表 2 要求的时间不应少于 10 min。

表 2 试验工况

| 试验条件 | 冷凝器入口侧空气<br>干球温度<br>℃ | 冷凝器入口压力<br>MPa (A) |                    | 过冷度<br>℃ | 过热度<br>℃ | 迎面风速<br>m/s |
|------|-----------------------|--------------------|--------------------|----------|----------|-------------|
|      |                       | 制冷剂:<br>HFC-134a   | 制冷剂:<br>HFO-1234yf |          |          |             |
| 试验参数 | 35±0.2                | 1.62±0.01          | 1.58±0.01          | 5±0.3    | 25±0.3   | 4.5±0.05    |

5.2.3 读取冷凝器空气侧换热量、制冷剂侧换热量、空气压降和制冷剂压降, 读取时间的间隔为 10 s, 总时长不应少于 30 min, 以该时间段内读取参数的算术平均值作为测量结果。

5.2.4 如空气侧和制冷剂侧换热量比值小于 95%, 应重新测量数据。

### 5.3 气密性能试验

#### 5.3.1 氦检气密性能试验

采用真空箱式氦检漏设备, 往腔内充注压力为 0.8 MPa 的氦气, 保压时间 1 min。

#### 5.3.2 水检气密性能试验

将冷凝器进出口管的一端密封, 另一端通入干燥空气或氮气, 保持压力 3.5 MPa±0.1 MPa, 产品置于水中, 试验时间 3 min。

### 5.4 内腔残存杂质质量试验

5.4.1 向被试产品内腔注入占容积 60%左右的异辛烷, 然后上下、左右、前后各摇晃 4 次~5 次, 再将内溶物回收在专用容器内, 用 8 μm 滤纸过滤干燥, 测定残留杂质的质量。测量采用工业分析天平, 其测量准确度为±0.1 mg, 颗粒大小用显微镜测量。

5.4.2 如冷凝器装有过滤干燥袋, 应在试验前取下。

### 5.5 内腔残存水量试验

5.5.1 将冷凝器进口与氮气罐相连, 出口与微量水分仪的进口相连, 以 70 ml/min±20 ml/min 的速率向冷凝器内部通入氮气, 当测试值波动不超过 0.1 mg 的持续时间超过 3 min 时, 读取残存水量作为测量结果。微量水分仪准确度为±0.05 mg。

5.5.2 如冷凝器装有过滤干燥袋, 应在试验前取下。

### 5.6 耐压性能试验

冷凝器进出口管的一端密封, 另一端通入水或液压油加压, 以速率 1 MPa/min±0.5 MPa/min 增压至 4.41 MPa±0.05 MPa, 保持压力 3 min。

### 5.7 爆破压力试验

将冷凝器先排空空气, 封闭进出口管的一端, 另一端通入水或液压油, 以 1 MPa/min±0.05 MPa/min 的速率增压至 8.8 MPa±0.05 MPa, 并保持 3 min。随后升压直至爆破, 并记录冷凝器爆破前的压力值。

### 5.8 耐真空性能试验

把冷凝器进出口管的一端密封，另一端抽真空到 2 kPa，连续 3 次，每次保持 5 min。

### 5.9 压力交变性能试验

按表 3 要求进行压力交变试验，试验介质为液压油。

表 3 试验工况

| 介质温度<br>℃ | 试验频率<br>Hz | 压力范围<br>MPa | 压力交变次数<br>次 |
|-----------|------------|-------------|-------------|
| 100±3     | 1±0.5      | 0.1~3.5     | 150 000     |

### 5.10 耐振动性能试验

#### 5.10.1 试验准备

冷凝器按实车安装状态，安装在振动试验台上。

#### 5.10.2 共振频率检测

5.10.2.1 将振动频率设置为 8.3 Hz~200 Hz，振动加速度设置为 9.8 m/s<sup>2</sup>，分别沿上下、前后方向进行振动测试，测试时间不应超过 20 min。

5.10.2.2 若在某一频率下，测得的加速度为输入加速度的 2 倍以上，则该频率即为共振频率。未检测出共振频率的产品，按照 5.10.3 进行耐振动性能试验；测得共振频率的产品，按照 5.10.4 进行耐振动性能试验。

#### 5.10.3 无共振点耐振动性能试验

将振动频率设置为 33.3 Hz，振动加速度设置为 32.3 m/s<sup>2</sup>，沿上下方向振动 7.5 × 10<sup>5</sup> 次，沿前后方向振动 2.5 × 10<sup>5</sup> 次。

#### 5.10.4 有共振点耐振动性能试验

5.10.4.1 根据共振频率范围，按表 4 要求完成相应的振动试验。

5.10.4.2 若共振频率段不只 1 个，则不同频率段的振动试验，样件可以不是同一样件。

5.10.4.3 按表 4 规定条件下试验后，应进行 5.10.3 所述的无共振频率的试验。

表 4 有共振点耐振动性能试验工况

| 共振频率范围<br>Hz | 振动加速度<br>m/s <sup>2</sup> | 上下方向振动次数<br>次         | 前后方向振动次数<br>次         |
|--------------|---------------------------|-----------------------|-----------------------|
| 8.3~33.3     | 32.3                      | 7.5 × 10 <sup>3</sup> | 2.5 × 10 <sup>3</sup> |
| 33.3~50      | 19.2                      | 7.5 × 10 <sup>4</sup> | 2.5 × 10 <sup>3</sup> |
| 50~100       | 9.8                       | 1.5 × 10 <sup>6</sup> | 5 × 10 <sup>5</sup>   |
| 100~200      | 4.9                       | 6 × 10 <sup>6</sup>   | 2 × 10 <sup>6</sup>   |

### 5.11 耐腐蚀性能试验

#### 5.11.1 酸性盐雾试验

将冷凝器放入盐雾腐蚀试验箱中，按照 GB/T 10125 中乙酸盐雾试验（AASS 试验）的试验方法进行盐雾试验，试验时间 500 h。

#### 5.11.2 中性盐雾试验

将冷凝器放入盐雾腐蚀试验箱中，按照 GB/T 10125 的规定，进行 480 h 中性盐雾腐蚀试验。

5.12 高温储藏试验

在  $120\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$  环境中放置 72 h，恢复至常温状态。

5.13 低温储藏试验

在  $-40\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$  环境中放置 72 h，恢复至常温状态。

5.14 温度循环试验

按图 1 进行试验，完成 10 个温度循环，试验完成后样件在室温下放置 20 min。

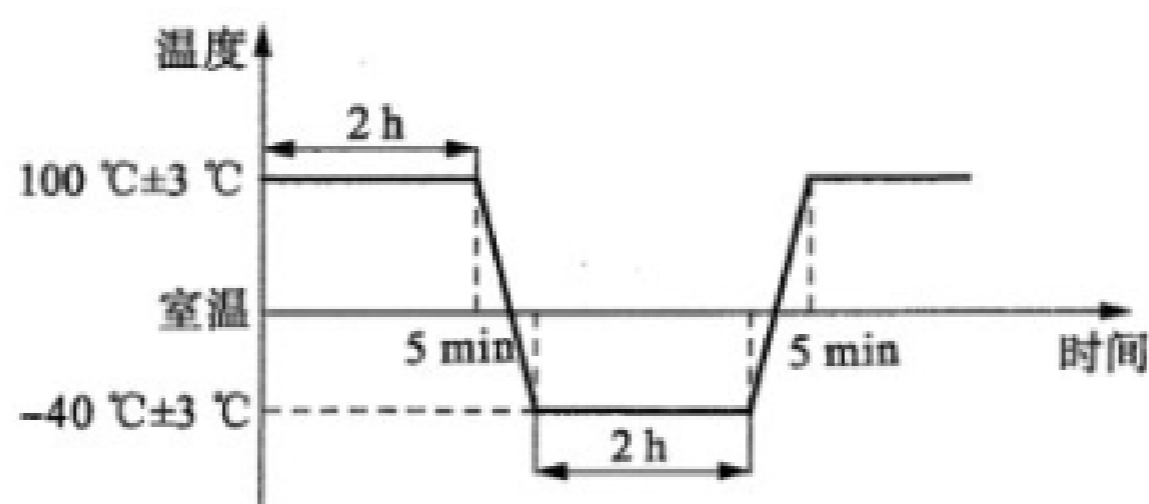


图 1 温度循环试验

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 出厂检验

每台冷凝器均应进行出厂检验。检验项目、技术要求和试验方法按表 5 执行。

6.1.2 型式检验

6.1.2.1 型式检验条件

型式检验应在以下情况下进行，检验项目按表 5 执行：

- a) 产品开发认可时；
- b) 产品的设计、工艺、材料等方面有重大改变时；
- c) 停产已过 1 年的产品，重新生产时；
- d) 质量不稳定，认为有必要时；
- e) 质量监督部门有要求时；
- f) 正常批量生产后，距前次型式检验的时间间隔超过 1 年。

6.1.2.2 型式检验方法

样品从出厂检验合格的产品当中随机抽取，允许同一产品参加不影响其技术要求的多项试验。

表 5 出厂检验和型式检验

| 序号 | 检验项目           | 技术要求   | 试验方法  | 检验分类 |      |      |
|----|----------------|--------|-------|------|------|------|
|    |                |        |       | 出厂检验 | 型式检验 |      |
|    |                |        |       | 检验项目 | 检验项目 | 样品数量 |
| 1  | 尺寸公差及外观要求      | 4.1    | 5.1   | √    | √    | 3    |
| 2  | 换热量、空气压降、制冷剂压降 | 4.2    | 5.2   | —    | √    | 3    |
| 3  | 密封性能           | 氮检密封性能 | 5.3.1 | √    | √    | 3    |
|    |                | 水检密封性能 | 5.3.2 | —    | √    | 3    |

表5 (续)

| 序号 | 检验项目    | 技术要求 | 试验方法      | 检验分类 |      |      |
|----|---------|------|-----------|------|------|------|
|    |         |      |           | 出厂检验 | 型式检验 |      |
|    |         |      |           | 检验项目 | 检验项目 | 样品数量 |
| 4  | 耐压性能    | 4.4  | 5.4       | —    | √    | 3    |
| 5  | 爆破压力    | 4.5  | 5.5       | —    | √    | 3    |
| 6  | 耐真空性能   | 4.6  | 5.6       | —    | √    | 3    |
| 7  | 压力交变性能  | 4.7  | 5.7       | —    | √    | 3    |
| 8  | 内腔残存杂质量 | 4.8  | 5.8       | —    | √    | 3    |
| 9  | 内腔残存水量  | 4.9  | 5.9       | —    | √    | 3    |
| 10 | 耐振动性能   | 4.10 | 5.10      | —    | √    | 3    |
| 11 | 耐腐蚀性能   | 4.11 | 5.11      | —    | √    | 3    |
| 12 | 高温储藏    | 4.12 | 5.12      | —    | √    | 3    |
| 13 | 低温储藏    | 4.13 | 5.13      | —    | √    | 3    |
| 14 | 温度循环    | 4.14 | 5.14      | —    | √    | 3    |
| 15 | 吸水能力    | 4.15 | GB/T 6287 | —    | √    | 3    |

注：“√”为检验项目，“—”为非检验项目。

## 6.2 判定规则

冷凝器的型式检验应符合本文件要求，若有不合格项目，应对不合格项目加倍抽样进行复检，若仍不合格，则判定产品不合格。

## 7 标志、包装、运输和储存

### 7.1 标志

#### 7.1.1 产品标志要求

产品应在明显位置标识永久性标志。

#### 7.1.2 产品标志内容

标志应包括以下内容：

- a) 生产企业名称或商标；
- b) 产品型号；
- c) 制冷剂种类；
- d) 生产日期或生产批号；
- e) 可回收性标识。

### 7.2 包装、运输

#### 7.2.1 产品包装箱

产品包装箱外应标注下述内容：

- a) 生产企业名称、地址;
- b) 产品名称、型号及数量;
- c) 生产日期、生产批号或其代号;
- d) 质量(总质量);
- e) 包装箱外形尺寸。

#### 7.2.2 标志

包装应有“小心轻放”“向上”“怕湿”等标志,标志应符合 GB/T 191 的相关规定。

#### 7.2.3 合格证明

产品应有合格证明。

#### 7.2.4 产品包装及运输方式

产品的包装及运输应有可靠的防尘、防潮和防震措施,并保证在正常运输中不致松动与损坏等。

#### 7.3 储存

产品应存放在通风良好干燥的环境中,且周围无腐蚀性气体。