

# 环境产品技术要求

## 环境标志产品认证技术要求

金属焊割气

HBC 13—2002

The Certifiable Technical Requirement for Environmental Labelling Products  
Metal Welding Gas

---

### 1 范围

本技术要求规定了金属焊割气环境标志产品的基本要求、技术内容和检验方法。

本技术要求适用于具有金属焊接、切割、加热等功能的烃类气体或在其中使用添加剂的新型金属焊割气。

### 2 引用标准

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

GB 9052.1—1998 油气田液化石油气

GB 9448—1999 焊接与切割安全

GB 12206—1990 城市燃气热值测试方法

GB 17673—1999 液化丙烯、丙烷钢质焊接气瓶

GB 18583—2001 室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量

SH 0232—1993 液化石油气铜片腐蚀实验法

### 3 基本要求

3.1 产品主介质（不包括添加剂）的质量应符合 GB 9052.1-1998 的要求。

3.2 产品使用过程中的安全性能应符合 GB9448-1999 的要求。

3.3 企业污染物排放应符合国家或地方规定的污染物排放标准。

### 4 技术内容

4.1 产品不得使用电石法生产的乙炔气。

4.2 产品添加剂中苯含量 $\leq$ 5g/kg、甲苯及二甲苯的总含量 $\leq$ 200g/kg。

4.3 产品在氧气中燃烧时的火焰温度须在 3000℃ 以上。

4.4 产品的热值不小于 90MJ/m<sup>3</sup>。

4.5 产品对贮存容器的腐蚀性级别不大于 I 级。

4.6 当周围环境温度及钢瓶温度在 0℃，钢瓶剩余压力为 0.01Mpa 时，钢瓶内的剩余物质应小于总充装量的 3%。

## 5 检验

- 5.1 技术内容 4.1 通过现场检查的方法验证。
- 5.2 技术内容 4.2 中苯含量的测定按 GB 18583—2001 中的附录 B 方法进行测定，甲苯及二甲苯的含量测定按 GB 18583—2001 中的附录 C 方法进行测定。
- 5.3 技术内容 4.3 按附录 A 中的方法进行检测。
- 5.4 技术内容 4.4 按 GB 12206—1990 城市燃气热值测试方法进行检测。
- 5.5 技术内容中的 4.5 按 SH 0232—1993 液化石油气铜片腐蚀实验法进行检测。
- 5.6 技术内容中的 4.6 按附录 B 中的方法进行检测。

---

### 附加说明：

本技术要求由国家环境保护总局科技标准司提出。

本技术要求由国家环境保护总局负责解释。