|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 71.100.70 |
| CCS  |

|  |
| --- |
| D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.png       |

Y 42 |

     团体标准

T/CSIF XXXX—2024

化妆刷

Cosmetic brush

2024 - XX - XX发布

2024 - XX - XX实施

义乌小商品标准创新联合会  发布

目次

[前言 II](#_Toc17239)

[1 范围 1](#_Toc7640)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc2056)

[3 术语和定义 1](#_Toc24075)

[4 产品结构 1](#_Toc22856)

[5 分类 2](#_Toc22856)

[6 技术要求 2](#_Toc28643)

[7 试验方法 3](#_Toc19308)

[8 标志、包装、运输和贮存 4](#_Toc2341)

1. 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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由义乌小商品标准创新联合会提出并归口管理。

本文件由义乌市化妆品行业协会牵头组织制定。

本文件起草单位：义乌市优派化妆品商行、义乌市化妆品行业协会、义乌市梦萍化妆品商行。

本文件主要起草人：刘剑梅、王新健、楼英珍。

本文件由义乌小商品标准创新联合会负责解释。

化妆刷

* 1. 范围

本文件规定了化妆刷产品结构、分类、技术要求、试验方法、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于刷头以动物毛、合成纤维为刷毛材料制成的用于化妆、美容时辅助涂抹、修饰、清洁的化妆刷。

本文件不适用于18岁以下的人群。

* 1. 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 4893.4 [家具表面漆膜理化性能试验 第4部分：附着力交叉切割测定法](https://std.samr.gov.cn/gb/search/gbDetailed?id=0B4529DE1031FCAFE06397BE0A0A46CC)

GB/T 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB 30003—2013 [磨尖丝牙刷](https://std.samr.gov.cn/gb/search/gbDetailed?id=71F772D80169D3A7E05397BE0A0AB82A)

GB/T 30402—2013 [塑料毛刷](https://std.samr.gov.cn/gb/search/gbDetailed?id=71F772D7EE07D3A7E05397BE0A0AB82A)

QB/T 2190—2010 [钢丝刷](https://std.samr.gov.cn/hb/search/stdHBDetailed?id=8B1827F1EB36BB19E05397BE0A0AB44A)

SN 0102-1992 出口毛刷检验方法

《化妆品安全技术规范》（2015年版）

* 1. 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

* 1. 产品结构

化妆刷一般由刷头、刷管和刷柄组成，其示意图如图1所示。

图1 化妆刷示意图

标引序号说明：

1——刷头（刷毛）； 4——毛束外直径；

2——刷管； 5——压管厚度；

3——刷柄； 6——刷柄外直径。

* 1. 分类

按刷毛材质分为动物毛类和合成纤维类。

* 1. 技术要求
		1. 理化指标
			1. 刷毛pH值

刷毛的PH值应为5.5～8.0。

* + - 1. 刷柄水分

木柄水分含量应为8％～14％。

注：仅考核刷柄部分为木制材料的化妆刷。

* + 1. 使用性能
			1. 刷毛掉毛量

应符合表1的要求。

表1　刷毛掉毛量

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 材料 | 刷毛直径/mm | 要求/根 |
| 动物毛 | d≤5 | ≤15 |
| 5＜d≤10 | ≤20 |
| d＞10 | ≤25 |
| 化学纤维 | d≤5 | ≤7 |
| 5＜d≤10 | ≤10 |
| d＞10 | ≤15 |

* + - 1. 牢固度

毛束、刷柄的牢固度应符合表2的要求。

表2　牢固度

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部件 | 外直径/mm | 静负荷拉力/N | 要求 |
| 毛束 | d≤5 | 8 | 测试后，刷毛与刷管不脱离 |
| d＞5 | 50 |
| 刷柄 | d≤5 | 8 | 测试后，刷柄与刷管不脱离 |
| 5＜d≤10 | 35 |
| d＞10 | 50 |

* + - 1. 刷柄抗弯性

应符合表3的要求。

表3　刷柄抗弯性

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 刷柄外直径/mm | 施加力/N | 要求 |
| d≤6 | 20 | 测试后，刷柄无明显弯曲、断裂 |
| 6＜d≤8 | 25 |
| 8＜d≤12 | 55 |
| d＞12 | 85 |

* + - 1. 跌落性能

经跌落测试后，应不影响正常的功能使用。

* + - 1. 涂层附着力

涂层附着力评定等级应不低于GB/T 4893.4—2023中1级要求。

注：仅考核有涂层的刷管和刷柄部分。

* + - 1. 耐热

（50±2）℃，保持24 h，恢复至室温后，应符合6.2.2的要求。

* + - 1. 耐寒

（-10±2）℃，保持24 h，恢复至室温后，应符合6.2.2的要求。

* + 1. 安全性能

刷毛的安全性能应符合表4的要求。

表4　刷毛安全性能指标

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 要求 |
| 特定元素迁移的最大限量a/（mg/kg） | 锑（Sb） | 60 |
| 砷（As） | 25 |
| 钡（Ba） | 1000 |
| 镉（Cd） | 75 |
| 铬（Cr） | 60 |
| 铅（Pb） | 90 |
| 汞（Hg） | 60 |
| 硒（Se） | 500 |
| 微生物指标 | 菌落总数/(CFU/g) | ≤1000 |
| 霉菌和酵母菌总数/(CFU/g) | ≤100 |
| 耐热大肠菌群/g | 不得检出 |
| 金黄色葡萄球菌/g | 不得检出 |
| 铜绿假单胞菌/g | 不得检出 |
| a 仅考核材料为化学纤维的刷毛。 |

* 1. 试验方法
		1. 理化指标
			1. 刷毛pH值

按GB 30003—2013中附录A规定进行检测。

* + - 1. 刷柄水分

按QB/T 2190—2010中5.1.1规定进行检测。

* + 1. 使用性能
			1. 掉毛量

按SN 0102-1992中3.2.4规定的方法进行。

* + - 1. 牢固度
				1. 毛束牢固度

在室温条件下，将测试部位固定在拉力器上，平行于测试部件主轴，在5s内使拉力达到表2规定，保持10s，目测观察刷头与刷管是否有脱离现象。

* + - * 1. 刷柄牢固度

在室温条件下，将测试部位固定在拉力器上，平行于测试部件主轴，在5s内使拉力达到表2规定，保持10s，目测观察刷柄与刷管是否有脱离现象。

* + - 1. 刷柄抗弯性

按GB/T 30402—2013中6.3.3规定进行检测。

* + - 1. 跌落性能

任选三个方向，将试样从（93±5）cm高处自由跌落到正方形木板（表面应光滑平整，厚度1.5 cm，宽度30 cm）中央。

* + - 1. 涂层附着力

按GB/T 4893.4规定的方法进行。

* + - 1. 耐热

将试样除去外包装，置于（50±2）℃烘箱中24 h，取出恢复室温后，按7.2.2规定进行检测。

* + - 1. 耐寒

将试样除去外包装，置于（-20±2）℃低温试验箱中24 h，取出恢复室温后，按7.2.2规定进行检测。

* + 1. 安全性能
			1. 特定元素迁移的最大限量

按GB 6675.4规定的方法进行。

* + - 1. 微生物指标

按《化妆品安全技术规范（2015年版）》第五章的规定进行检测。

* 1. 标志、包装、运输和贮存
		1. 标志
			1. 产品包装上应标明：

——产品名称；

——生产厂名及地址；

——执行标准号；

——生产日期。

* + - 1. 纸箱标志应符合GB/T 191的规定。
		1. 包装

产品有内包装、外包装，包装内应有产品检验合格证和使用说明，外包装箱应牢固，适合中长途运输。

* + 1. 运输

运输时应轻装轻卸，按箱子图示标志堆放，不宜激烈震动、撞击和日晒雨淋。

* + 1. 贮存

应贮存在温度不高于38 ℃的通风干燥仓库内，不应靠近水源、火炉或暖气。贮存时应离地离墙，中间应留有通道。按箱子图示标志堆放，应先进先出。

