



中华人民共和国建材行业标准

JC 837-1998

建材工业用 分室反吹风袋式除尘器

Sectional air reverse bag filters for building
material industry

1998-11-09 发布

1999-04-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

JC 837-1998

前 言

本标准非等效采用美国富乐公司 ED 系列产品工程设计标准和 ISO 6584-81(E)《空气及其他气体净化设备—除尘器的分类》。

本标准由国家建材局机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：平顶山电收尘器厂、天津水泥工业设计研究院和朝阳重型机器厂。

本标准主要起草人：王志仁 胡 南 刘金荣 石 瑛

中华人民共和国建材行业标准

建材工业用分室反吹风袋式除尘器

JC 837-1998

Sectional air reverse bag filters for
building material industry

1 范围

本标准规定了建材工业用圆袋内滤、分室反吹风袋式除尘器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于建材工业用圆袋内滤分室反吹风袋式除尘器(以下简称除尘器),冶金、电力、化工、炭黑等工业也可参照使用。

2 引用标准

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

- GB 699-88 优质碳素结构钢技术条件
- GB 700-88 碳素结构钢
- GB 985-88 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
- GB 986-88 埋弧焊焊缝坡口的基本型式和尺寸
- GB 1220-92 不锈钢棒
- GB 1222-84 弹簧钢
- GB/T 1804-92 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 7687-87 玻璃纤维过滤布
- GB 9439-88 灰铸铁件
- GB 12138-89 袋式除尘器性能测试方法
- GB 12625-90 袋式除尘器用滤料及滤袋技术条件
- GB/T 13306-91 标牌
- JC/T 402-91 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 406-91 水泥机械包装技术条件
- JC 532-94 建材机械钢焊接件通用技术条件
- JB/T 8471-1996 袋式除尘器安装技术要求与验收规范

3 产品分类

3.1 型式

产品为袋滤分室反吹式,其结构型式如下:

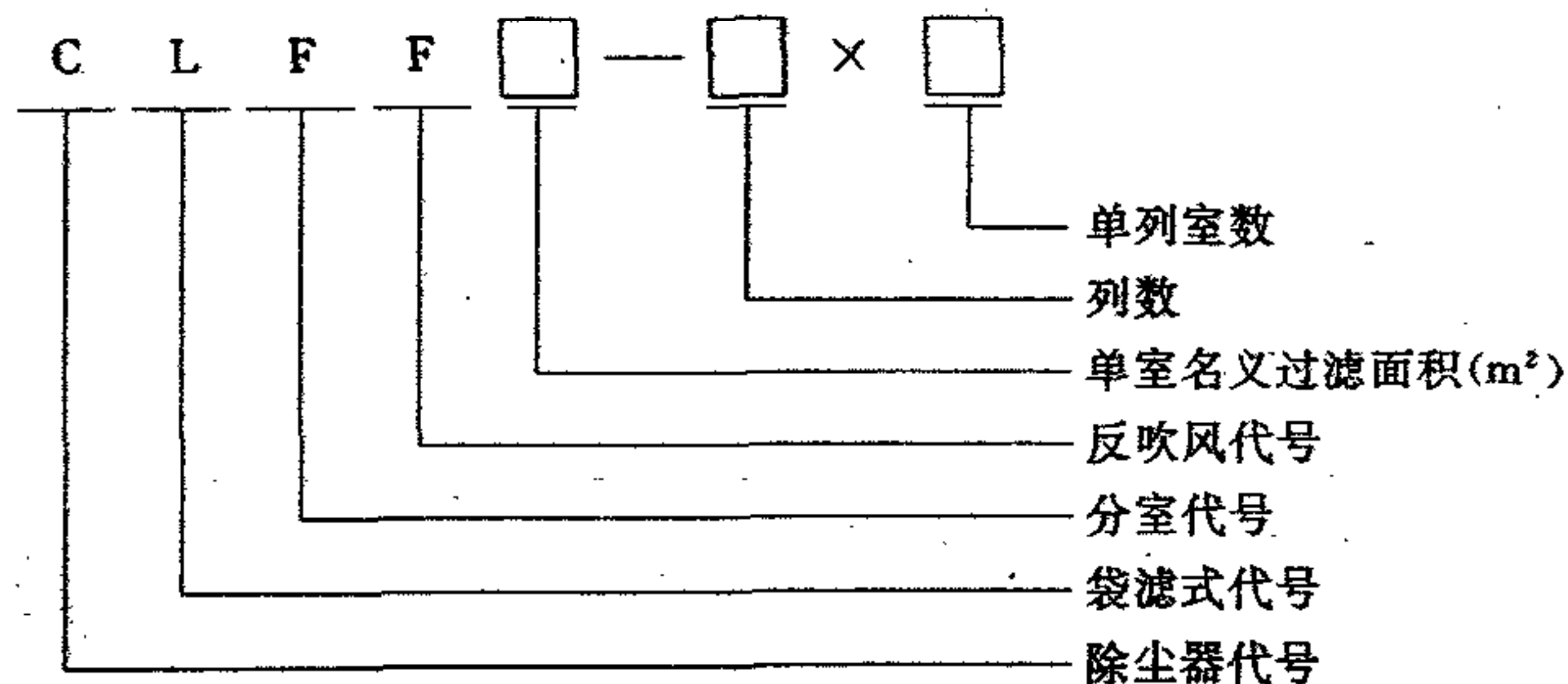
- a) 壳体为钢结构式,分单列和双列两种型式;
- b) 滤袋为圆袋式;

c) 捕集粉尘方式为内滤式;

d) 清灰方式为分室反吹风。

3.2 型号

型号表示方法规定如下:



3.3 标记示例

单室名义过滤面积为 1200 m^2 、双列、每列 7 室的分室反吹风袋式除尘器标记为:

除尘器 CLFF 1200—2×7

3.4 基本参数

基本参数见表 1。

表 1

项 目	单 位	数 值
过滤面积	m^2	2230~31380
处理风量	m^3/h	50000~1738000
入口粉尘浓度	g/m^3 (标)	≤ 80
出口粉尘浓度	mg/m^3 (标)	≤ 100
使用温度	$^{\circ}\text{C}$	高于露点 30, 最高 250
压力损失	kPa	≤ 1.8
耐压强度		3.92
滤袋直径	mm	$\Phi 130$, 其余符合 GB 12625
漏风率	%	≤ 5
钢耗量	kg/m^2	< 30
注:		
1) 漏风率是指除尘器本体的漏风率, 在除尘器不清灰状态测得, 测试条件为除尘器净气箱内平均负压 2.5 kPa。		
2) 钢耗量是指本体每平方米过滤面积的钢材消耗量。		

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 除尘器应符合本标准的要求, 并应按照规定程序批准的图样和技术文件制造, 凡本标准、图样和技术文件未规定的技术要求, 按国家标准、建材和机械行业有关通用标准的规定执行。

4.1.2 机械加工部位线性尺寸的未注公差按 GB/T 1804—m 级, 焊接结构件的非加工表面未注尺寸

公差按表 2 执行。

表 2 mm

基 本 尺 寸	极 限 偏 差
>30~315	±2
>315~1000	±3
>1000~2000	±4
>2000~4000	±6
>4000~8000	±8
>8000~12000	±10
>12000~16000	±12
>16000~20000	±14
>20000	±16

4.1.3 焊接结构件的直线度、平面度和平行度未注公差按表 3 执行。

表 3 mm

基 本 尺 寸	公 差 值
≥30~120	1
>120~315	1.5
>315~1000	3
>1000~2000	4.5
>2000~4000	6
>4000~8000	8
>8000~12000	10
>12000~16000	12
>16000~20000	14
>20000	16

4.1.4 焊缝坡口和焊缝质量应符合 GB 985、GB 986 和 JC 532 的有关规定。

4.1.5 除尘器的技术性能及钢耗等应符合表 1 的规定。

4.2 主要零部件要求

4.2.1 壳体、灰斗、底梁和阀座

4.2.1.1 材料应不低于 GB 700 中有关 Q235-A 的规定。

4.2.1.2 线性尺寸的极限偏差按表 4 执行。

表 4 mm

基本尺寸	≥2000~4000	>4000~8000	>8000~12000	>12000~16000	>16000
极限偏差	±4	±5	±6	±7	±8

4.2.1.3 直线度、平面度公差按表 5 执行。

表 5

mm

基本尺寸	$\geq 2000 \sim 4000$	$> 4000 \sim 8000$	$> 8000 \sim 12000$	> 12000
公差值	5	6	8	10

4.2.1.4 气密焊缝应不漏气。

4.2.2 花板和袋座

4.2.2.1 花板材料应不低于 GB 700 中有关 Q235-A 的规定,袋座材料应不低于 GB 699 中有关 08F 的规定。

4.2.2.2 花板表面应平整,孔中心的位置度公差为 $\Phi 3$ mm,孔的周边应光滑无毛刺。

4.2.2.3 袋座周边应光滑无毛刺。焊缝应不漏气,圆度公差为 3 mm。

4.2.2.4 花板与袋座焊接后应不漏气,袋座与花板的垂直度公差为 $\Phi 3$ mm。

4.2.3 人孔门

4.2.3.1 材料应不低于 GB 700 中有关 Q235-A 的规定。

4.2.3.2 门和密封条的接触面的平面度公差为 2 mm。

4.2.3.3 密封条应能满足使用温度,密封条的固定粘接应平整、牢固。

4.2.4 阀

4.2.4.1 提升阀、反吹阀、清扫阀及加压阀材料应不低于 GB 700 中有关 Q235-A 的规定。

4.2.4.2 阀板的平面度公差为 2 mm,阀杆与阀板的垂直度公差为 $\Phi 2$ mm,阀杆的直线度公差为 $\Phi 1$ mm。

4.2.5 滤袋及悬挂装置

4.2.5.1 滤袋的材料和加工质量应符合 GB 12625 和 GB 7687 中的有关规定。

4.2.5.2 滤袋长度和内径尺寸的极限偏差应符合 GB 12625 和 GB 7687 的规定。

4.2.5.3 袋帽、卡箍、悬挂装置均应光滑无毛刺,袋帽、袋座与滤袋的装配均应紧密。

4.2.5.4 调整块应符合 GB 9439 的规定;底部袋夹中的紧固条和弹簧卡的材料应符合 GB 1220 的规定;张紧装置上牵引杆和弹簧的材料应符合 GB 1222 的规定。

4.3 涂漆防锈要求

产品涂漆防锈应符合 JC/T 402 的规定。

4.4 安装要求

4.4.1 加工的零部件均应检验合格,外购件应符合有关标准规定,并具有合格证,方能安装。

4.4.2 壳体、花板、阀座、灰斗间焊缝应严密不漏气。

4.4.3 滤袋与袋座、袋帽、卡箍间的安装应牢固、可靠、不漏气、不脱袋,并使滤袋缝线与内部走道成 45° 角。

4.4.4 滤袋的安装必须平直,无扭曲。每条滤袋顶部的拉紧力应为每米(滤袋长)15~35 N。

4.4.5 阀系统各阀的阀板对阀座的同轴度为 $\Phi 6$ mm,在气缸的工作压力下,阀板与阀座关闭时的间隙应不大于 0.8 mm。

4.4.6 灰斗内螺旋输送机的安装调整应符合所选用螺旋输送机的有关标准、规定。

4.4.7 气路系统应不漏气,管道内无杂物。

4.4.8 反吹风系统管路通畅。

4.4.9 其他安装要求应符合 JB/T 8471 的有关规定。

4.5 试运转要求

4.5.1 空载试运转

4.5.1.1 排灰系统连续正常运转不少于 4 h,轴承温升不超过 35°C 。

4.5.1.2 气路系统和阀系统连续正常运转不少于 4 h, 且不漏气, 各阀动作准确。

4.5.1.3 清灰程序控制系统应动作准确、可靠。

4.5.2 负荷试运转

4.5.2.1 除尘器应连续正常运转不少于 8 h, 轴承温升应不超过 40℃, 清灰系统应不漏气。

4.5.2.2 压力损失应不大于 1.8 kPa。

5 试验方法

5.1 对 4.1.5 除尘器的技术性能测试方法按 GB 12138 的规定进行。

5.2 对 4.2.1.4, 4.2.2.3, 4.2.2.4, 4.4.2 的焊缝要求, 用煤油渗漏法检测。

5.3 对 4.2.5.2 的长度和内径测量按 GB 12625 和 GB 7687 规定进行。

6 检验规则

每台产品必须经制造厂的检验部门检验合格, 并签发合格证后方可出厂。

6.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验

6.1.1 出厂检验

产品出厂前完成的检验项目为 4.1~4.3, 7.1~7.2。

6.1.2 型式检验

6.1.2.1 有下列情况之一时, 对标准中规定的全部项目应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型时;
- b) 正式生产后如结构、材料、工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;
- c) 正常生产, 同品种生产满 10 台时;
- d) 产品长期停产后, 恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.1.2.2 安装要求和整机性能在现场检验。

6.1.2.3 除尘器投产运行 4~6 个月对表 1 的性能参数进行测定。

6.2 抽样、组批与判定规则

除滤袋和滤袋配套件外, 对主要零部件应逐件检验。对滤袋和滤袋配套件的 100 件为一批按 6% 进行抽检, 当有不合格时应加倍抽检, 仍有不合格时判定该批为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 应在适当明显的位置上固定产品标牌, 其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的有关规定。并标明下列内容:

- a) 产品名称、型号及标准代号;
- b) 主要技术参数;
- c) 出厂编号;
- d) 出厂日期;
- e) 制造厂名称;
- f) 商标。

7.2 产品包装及随机文件应符合 JC/T 406 的规定, 并适应陆路、水路运输的要求。

7.3 除尘器安装使用前, 供需双方对零部件应妥善保管、贮存, 防止锈蚀、变形、损坏和丢失。

JC 837-1998

中华人民共和国建材
行业标准
建材工业用分室反吹风袋式除尘器
Sectional air reverse bag filters for
building material industry

JC 837-1998

国家建筑材料工业局标准化研究所出版发行

地址:北京朝阳区管庄

邮政编码:100024

电话:65755125

机械科学研究院标准出版中心印刷

版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12,000
1999 年 2 月第一版 1999 年 2 月第一次印刷
印数 1—300

编号 1116