

HJ/T330—2006

本电子版为发布稿。请以中国环境科学出版社出版的正式标准文本为准。

HJ

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 330-2006

代替 HCRJ 041-1999

环境保护产品技术要求

分室反吹类袋式除尘器

Specifications for environmental protection product

Section reverse blow type bag house

2006—11—22 发布

2007—02—01 实施

国家环境保护总局 发布

目 次

前言	II
1 适用范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 试验方法	2
6 检验规则	3
7 标志、运输	4

前 言

为贯彻《中华人民共和国大气污染防治法》，提高分室反吹类袋式除尘器的产品质量水平，制定本标准。

本标准规定了分室反吹类袋式除尘器的技术要求和检验方法、检验规则。

本标准起草过程中，参考了国内外其他行业的产品指标。

本标准为指导性标准。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国环境保护产业协会（袋式除尘委员会）、哈尔滨环保制氢工业公司、株洲市除尘设备制造有限公司。

本标准国家环境保护总局 2006 年 11 月 22 日批准。

本标准自 2007 年 2 月 1 日起实施，自实施之日起代替《中国环境保护产品认定技术条件 分室反吹类袋式除尘器》(HCRJ 041-1999)。

本标准由国家环境保护总局解释。

分室反吹类袋式除尘器

1 适用范围

本标准规定了分室反吹类袋式除尘器的技术要求、检验、标志、运输和贮存等。

2 规范性引用文件

本标准引用了下列文件中的条款。凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本标准。

- GB/T 6719 袋式除尘器分类及规格性能表示方法
- GB/T 12138 袋式除尘器性能测试方法
- GB/T 16157 固体污染物排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法
- GB/T 16845.1 除尘器术语 第一部分：共性术语
- GB/T 16845.2 除尘器术语 第二部分：惯性式、过滤式、湿式除尘器术语
- HJ/T 327 袋式除尘器 滤袋
- HJ/T 325 袋式除尘器 滤袋框架
- JB/T 8471 袋式除尘器安装技术要求与验收规范
- JB/T 8534-1997 内滤分室反吹类袋式除尘器

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 反吹阀

指装在反吹管路中，根据除尘器运行的程序，用于实现反吹清灰的阀门。

3.2 滤袋吊挂装置

指用于吊挂及张紧滤袋，并可调节滤袋张紧力的装置。

3.3 本标准中的其他术语应符合 GB/T 6719 和 GB/T 16845.1 和 GB/T 16845.2 的规定。

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，并按照经规定程序批准的图样及技术条件制造和检验。
- 4.1.2 除尘器的制造质量应符合 JB/T 8534-1997 中 4.4-4.15 的规定。
- 4.1.3 除尘器花板应符合 JB/T 8534-1997 中 4.16.1 和 4.16.2 的规定。
- 4.1.4 除尘器滤袋应符合 HJ/T 327 的规定。
- 4.1.5 除尘器滤袋框架应符合 HJ/T 325 的规定。

4.1.6 除尘器吊挂装置应符合 JB/T 8534-1997 中 4.16.6 的规定。

4.1.7 除尘器的安装应符合 JB/T 8471 的规定。

4.2 性能要求

4.2.1 除尘器的主要技术性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 除尘器主要性能

除尘效率, %	>99.5
漏风率*, %	<5
设备阻力, Pa	<2000
注*: 漏风率是除尘器净气室内平均负压为 2500Pa 时的数据。	

4.2.2 除尘器应与生产设备同步运行。在正常工况下, 其出口粉尘浓度应达到相应国家或地方排放标准的要求。

4.2.3 除尘器的耐压强度应符合表 2 的规定。

表 2 除尘器的耐压强度

型式	耐压强度, Pa
正压	≥ 4000
负压	≥ 6000

4.2.4 除尘器进、排风阀门的气密性, 在 4000~6000Pa 压力下关闭, 阀板周边与阀座之间应无间隙。

5 试验方法

5.1 除尘器性能试验方法按 GB/T 12138 的规定进行。

5.2 除尘器的漏风率在正常过滤条件下(不清灰)测试, 当净气室内实测平均负压偏离 2500Pa 时, 按以下公式计算:

$$\varepsilon = 50.0 \times \varepsilon_1 / \sqrt{P}$$

式中: ε —漏风率, %;

ε_1 —实测漏风率, %;

P—净气室内实测平均负压, Pa。

5.3 粉尘浓度的测定按 GB/T 16157 的规定进行。

5.4 其他检验

5.4.1 用于几何尺寸检验的工具, 精度等级应不低于 2 级, 直线度检验用拉线法。

5.4.2 焊缝密封性采用煤油渗透检验。被检验焊缝长度不得小于焊缝总长的 50%, 且应包含各类焊缝。

5.4.3 漆膜厚度采用漆膜厚度仪检验, 漆膜厚度检验在每平方米中不少于两个点。

5.4.4 漆膜附着力用粘度法检验，用锋利的保险刀片，在漆膜上划夹角为 60° 的“×”，深至金属，然后贴专用胶带（聚酯胶带），使胶带贴紧漆膜，迅速将胶带扯起，刀痕两边漆膜被粘下的宽度最大不超过 2mm 即为合格。检测点不少于 10 个，80% 以上检验点合格判为整体合格。

6 检验规则

除尘器的检验分为出厂检验与型式检验。

6.1 出厂检验

6.1.1 除尘器及其零部件在出厂前必须经质量检验部门检验，质量合格方能出厂，并应附有质量合格的证明。

6.1.2 检验项目

- a) 零、部件的加工几何尺寸、形位公差；
- b) 部件装配精度；
- c) 焊接质量；
- d) 漆膜厚度及附着力；
- e) 阀门气密性；
- f) 外观
- g) 根据订货协议规定的其他技术要求。

6.2 型式检验

6.2.1 当有下列情况之一时，应进行型式检验；

- a) 新产品的定型；
- b) 当产品的设计、工艺、所用材料的改变影响到产品性能；
- c) 产品停产一年以上，恢复生产；
- d) 正常生产三年；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验的要求。

6.2.2 抽样方法

型式检验采取随机抽样检验，但不少于两台。

6.2.3 检验项目

- a) 出厂检验的合格证；
- b) 除尘效率和粉尘排放浓度；
- c) 漏风率；
- d) 设备阻力；

e) 耐压强度。

6.3 判定规则

任一台或任一项检验结果不符合第 4 章的要求时，则应加倍抽样复检，若仍有项目不合格，则判定为不合格。

7 标志、运输

除尘器的标志、运输、包装、贮存应符合 JB/T 8534 中的相应规定。
