

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 328-2006

代替 HCRJ 013-1998

环境保护产品技术要求

脉冲喷吹类袋式除尘器

Specifications for environmental protection product

Pulse blow 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 技术要求..... | 1 |
| 4 试验方法..... | 2 |
| 5 检验规则..... | 3 |
| 6 标志、包装、运输和贮存..... | 4 |

前 言

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

本标准规定了脉冲喷吹类袋式除尘器的技术要求和检验方法、检验规则。

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）、哈尔滨环保设备研究所、湖北除尘设备厂。

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 脉冲喷吹类袋式除尘器》（HBC 013-1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

脉冲喷吹类袋式除尘器

1 适用范围

本标准规定了脉冲喷吹类袋式除尘器的技术要求、试验方法、检验规则和其它要求。

本标准适用于脉冲喷吹类袋式除尘器（以下简称除尘器）。

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 4053.1 | 固定式钢直梯安全技术条件 |
| GB 4053.2 | 固定式钢斜梯安全技术条件 |
| GB 4053.3 | 固定式工业防护栏杆安全技术条件 |
| GB 4053.4 | 固定式工业钢平台 |
| GB/T 8923 | 涂装前钢材表面锈蚀等级和防锈等级 |
| GB/T 12138 | 袋式除尘器性能测试方法 |
| GB/T 16157 | 固定污染源排气中颗粒物测定和气态污染物采样方法 |
| HJ/T 284 | 袋式除尘器用电磁脉冲阀 |
| HJ/T 327 | 袋式除尘器 滤袋 |
| HJ/T 325 | 袋式除尘器 滤袋框架 |
| JB/T 5915 | 袋式除尘器用时序式脉冲喷吹电控仪 技术条件 |
| JB/T 8471 | 袋式除尘器安装技术要求与验收规范 |
| JB/T 8532-1997 | 脉冲喷吹类袋式除尘器 |

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 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文件制造。

3.1.2 除尘器的制造应符合 JB/T 8532-1997 第 4 章的相应规定。

3.1.3 脉冲阀应符合 HJ/T 284 的规定。

3.1.4 脉冲控制仪工作应符合 JB/T 5915 的规定。

3.1.5 在保证装置气密性的前提下，按规定进行喷吹试验，每一个阀正常连续动作不得少于

10 次。

3.1.6 除尘器的滤袋应符合 HJ/T 327 的规定。

3.1.7 除尘器的滤袋安装必须垂直于固定天花板，滤袋框架应符合 HJ/T 325 的规定。

3.1.8 有喷吹管的除尘器，喷吹管安装时，喷孔所喷出气流的中心线应与滤袋中心一致，其位置偏差小于 2mm。

3.1.9 除尘器所配外购件必须有合格证明，所有零、部件必须检验合格后方可进行装配。

3.1.10 除尘器钢制平台、扶梯、栏杆应符合 GB 4053.1~GB 4053.4 的规定。

3.1.11 除尘器涂装质量应符合 JB/T 8532 的规定。除锈方法和等级应符合 GB 8923 的规定，当使用喷丸或抛丸除锈时，其除锈等级不低于 Sa₂，当使用手刷或动力工具除锈时，除锈等级不低于 St₂。

3.1.12 除尘器的滤袋安装应符合 JB/T 8471 的规定

3.2 性能要求

3.2.1 除尘器的主要性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 脉冲喷吹类袋式除尘器的主要技术性能指标

| 项目 | 逆喷 | 顺喷 | 环隙 | 对喷 | 气箱 | 长袋 |
|------------|-------|------|-------|------|------|------|
| 除尘效率，% | >99.5 | | | | | |
| 设备阻力，kPa | <1.2 | <1.4 | <1.2 | <1.5 | <1.5 | <1.5 |
| 漏风率，% | ≤3 | | | | ≤4 | |
| 过滤风速，m/min | 1~2 | | 1.5~3 | 1~2 | | |

3.2.2 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 试验方法

4.1 除尘器性能试验方法按 GB/T 12138 的规定进行。

4.2 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，%；

ε₁—实测漏风率，%；

P—净气室内实测平均负压，Pa。

4.3 粉尘浓度的测定按 GB/T 16157 的规定进行。

4.4 其他检验

4.4.1 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。

4.4.2 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。

4.4.3 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。

4.4.4 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“×”，深及金属，然后贴专用胶带（聚酯胶带），使胶带贴紧漆膜，迅速捻胶带扯起，如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。

5 检验规则

5.1 检验分类

除尘器的检验分为出厂检验和型式检验两类。

5.2 出厂检验

5.2.1 每台除尘器及其零部件应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂，并附有产品合格证明。

5.2.2 检验项目

- a) 零部件的加工几何尺寸、形位公差，
- b) 传动机构空载；
- c) 脉冲喷吹装置；
- d) 加工和装配精度；
- e) 焊接质量；
- f) 外观质量。

5.3 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品试制；
- b) 产品投产后，在结构、材料、工艺上有较大改进，可能影响产品性能；
- c) 产品停产一年以上，恢复生产；
- d) 连续生产三年；
- e) 国家质量监督部门提出检验要求。

5.3.1 抽样方法

对成批生产的除尘器，采取随机抽样，其抽样数为 5%，但不超过五台，不少于两台。

5.3.2 检验项目

- a) 除尘效率和粉尘排放浓度；
- b) 漏风率；
- c) 设备阻力；
- d) 出厂检验的全部项目。

5.4 判定规则

5.4.1 型式检验结果应符合第 3 章的规定。

5.4.2 对任一台或任一项检验不合格，应加倍抽样复检，若仍不符合规定，则判定为不合格。

6 标志、包装、运输和贮存

除尘器的标志、包装、运输和贮存应符合 JB/T 8532 的相应规定。
