

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 329-2006

代替 HCRJ 014-1998

环境保护产品技术要求

回转反吹袋式除尘器

Specifications for environmental protection product

Rotary reverse 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.....	3
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》，提高回转反吹袋式除尘器的产品质量水平，制定本标准。

本标准规定了回转反吹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）、海宁市除尘设备实业公司、哈尔滨环保设备研究所。

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 回转反吹袋式除尘器》（HCRJ014-1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

回转反吹袋式除尘器

1 适用范围

本标准规定了回转反吹类袋式除尘器的技术要求、试验方法、检验规则和其他要求。

本标准适用于回转反吹类除尘器（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登记和防锈等级
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 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 8533-1997	回转反吹类袋式除尘器

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 8533-1997 第 4 章的相关规定。

3.1.3 所有零、部件应符合有关标准并经检验合格，外购件、外协件必须具备生产厂的质量合格证明，并经复检合格后方可进行装配。

3.1.4 各运动部件在完成单件装配后（包括外购件、外协件）应进行 2h 的空载运转，转动灵活，无异常。

3.1.5 除尘器的滤袋应符合 HJ/T 327 的规定。

3.1.6 除尘器的滤袋框架应符合 HJ/T 325 的规定。

3.1.7 除尘器钢制平台、扶梯、栏杆的制造应符合 GB 4053.1~GB 4053.4 的规定。

3.2 组装要求

3.2.1 花板的平面度、花板与筒体法兰的平行度均应小于筒体内径的 2/1000。

3.2.2 滤袋口应压实密封。不允许露出花板上平面，袋口中心线与花板平面的垂直度不大于袋长的 2/1000。

3.2.3 旋臂应旋转灵活，反吹喷嘴口与花板间距应为 10~15mm，喷嘴滑套托板紧贴花板，滑动自如。

3.2.4 回转顶盖应回转灵活，回转后应复回原位。

3.2.5 除尘器密封法兰的螺栓内外侧均采用性能优良的绳状密封垫料，其搭头应相互紧靠，搭头长度不小于 75mm。

3.2.6 人孔和检视孔的盖板应平整压紧，应采用性能优良的板状密封垫料，其接口应搭接和榫接，见图 1。

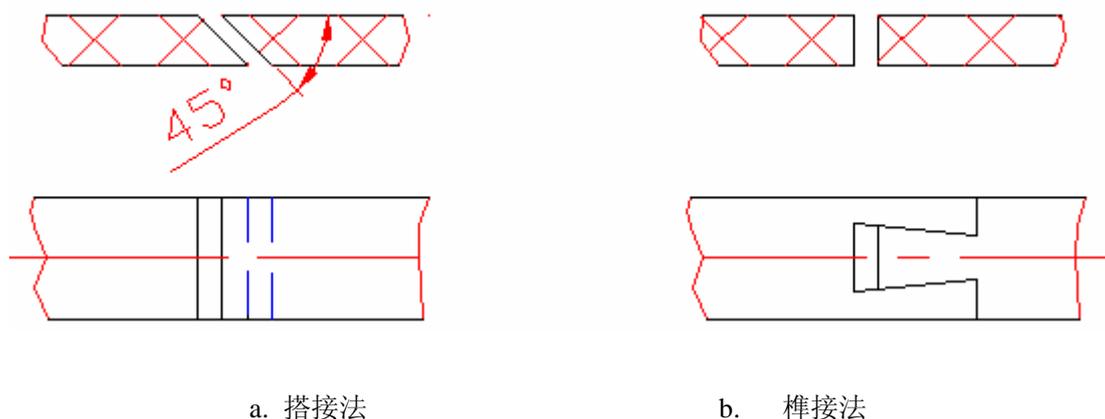


图 1 密封垫接头

3.3 除尘器涂装质量应符合 JB/T 8533 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。

3.4 除尘器试运转

除尘器回转反吹机构组装后，应进行 2h 的空载运转，要求运转灵活、无异常，轴承部位温升不超过 40℃。

3.5 性能要求

3.5.1 除尘器在过滤风速为 1~1.5m/min 条件下，其主要技术性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 除尘器的主要技术指标

指 标	1 圈	2 圈	3 圈	4 圈
-----	-----	-----	-----	-----

除尘效率, %	>99.5	
漏风率, %	≤3	≤4
设备阻力, kPa	≤1.5	
注: 对有特殊要求的应用场所, 产品还应满足有关排放标准的规定。		

3.5.2 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, %;

ε_1 —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 2 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, 迅速捡胶带扯起, 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 每台除尘器应经制造厂质量检验部门检验合格后方能出厂, 产品应附有产品合格证。

5.2.2 检验项目

- a) 零、部件加工尺寸、形位公差；
- b) 装配精度；
- c) 焊接质量；
- d) 漆膜厚度及附着力；
- e) 运动部件空载运转试验。

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) 正常生产三年；
- 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，但不少于两台。

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 8533 中的相应规定。
