

JB/T 4333.4—2013

ICS 73.120
J 77
备案号: 44404—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4333.4—2013
代替 JB/T 4333.4—2005

厢式压滤机和板框压滤机
第 4 部分: 隔膜滤板

Recessed plate filter press & plate and frame filter press
—Part 4: Membrane plate

中华人民共和国
机械行业标准
厢式压滤机和板框压滤机
第 4 部分: 隔膜滤板
JB/T 4333.4—2013

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字

2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

书号: 15111·11585

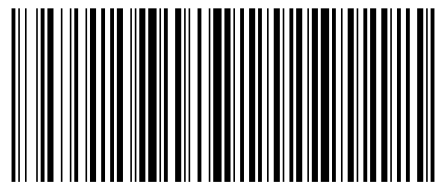
网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 4333.4—2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 型式与基本参数.....	1
4.1 型式.....	1
4.2 基本参数.....	2
5 要求.....	2
5.1 一般要求.....	2
5.2 外观质量要求.....	3
5.3 材料的要求.....	3
5.4 卫生与安全的要求.....	3
5.5 精度要求.....	3
5.6 隔膜滤板密封面的密封性要求.....	3
5.7 隔膜滤板强度要求.....	3
5.8 隔膜滤板的腔室密封性强度要求.....	3
5.9 工作压力和鼓膜压榨压力要求.....	3
6 试验方法.....	4
6.1 材料的耐温及力学性能试验.....	4
6.2 压榨腔室密封性试验.....	4
6.3 隔膜滤板强度试验.....	4
6.4 隔膜滤板板间密封性能试验.....	4
7 检验规则.....	5
7.1 检验的分类.....	5
7.2 出厂检验.....	5
7.3 型式试验.....	5
8 包装、运输及贮存.....	5
8.1 包装.....	5
8.2 运输和贮存.....	5
图 1 隔膜滤板示意图.....	2
图 2 整体式隔膜滤板结构.....	2
图 3 组合式隔膜滤板结构.....	2
图 4 镶嵌式隔膜滤板结构.....	2
图 5 隔膜滤板压榨试压装置示意图.....	4
表 1 经切削加工的同一块隔膜滤板的两密封面厚度差.....	3
表 2 隔膜滤板的工作压力和压榨压力.....	4

前 言

JB/T 4333《厢式压滤机和板框压滤机》分为四个部分：

- 第1部分：型式与基本参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：滤板；
- 第4部分：隔膜滤板。

本部分是JB/T 4333的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 4333.4—2005《厢式压滤机和板框压滤机 第4部分：隔膜滤板》，与JB/T 4333.4—2005相比主要技术变化如下：

- 增加了规范性引用文件中的引用标准（见第2章）；
- 增加了隔膜片与隔膜芯板颜色、色泽方面的要求（见5.2.4）；
- 修订了对原材料的要求（见5.3）；
- 修订了隔膜滤板的压榨压力，适应了用户要求，提高了产品质量（见5.9）；
- 增加了材料的拉伸、冲击和耐温试验方法，与技术要求相对应，直接引用了相关标准（见第6章）；
- 删除了产品质量保证期。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国分离机械标准化技术委员会（SAC/TC92）归口。

本部分负责起草单位：景津环保股份有限公司、浙江金鸟压滤机有限公司、浙江建华集团过滤机有限公司。

本部分参加起草单位：杭州兴源过滤科技股份有限公司、石家庄新生机械厂、莱芜煤矿机械有限公司、衡水海江压滤机集团有限公司、浙江华章科技有限公司。

本部分主要起草人：柳宝昌、张明、张景、胡志坚、杨振民、江文斌、王书博、钟新钢。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 4333.4—2005。

7 检验规则

7.1 检验的分类

隔膜滤板检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 隔膜滤板每块都应进行出厂检验。

7.2.2 隔膜滤板出厂时应按 5.1、5.2、5.3、5.4、5.5、5.9 进行检验。

7.3 型式试验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式试验：

- a) 新产品的试制定型鉴定；
- b) 正式生产时，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 正常生产时，每个批次（以进厂原料的批次为依据）；
- d) 正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

7.3.2 型式检验应按照第 5 章技术要求进行检验。

8 包装、运输及贮存

8.1 包装

8.1.1 隔膜滤板的包装应符合 GB/T 13384 的要求。

8.1.2 隔膜滤板的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的要求。

8.1.3 隔膜滤板的运输包装发货标志应符合 GB/T 6388 的要求。

8.1.4 隔膜滤板随机文件应用塑料袋封装，并固定在包装箱内，随机文件有：

- a) 装箱单；
- b) 产品质量合格证；
- c) 产品使用说明书。

8.2 运输和贮存

8.2.1 隔膜滤板在运输和贮存中应水平或垂直放置，防止碰伤或机械损伤，并不得有重物压在隔膜滤板上。

8.2.2 隔膜滤板在运输和贮存时，不得与油类、酸碱或其他有损于隔膜滤板的物质接触，应远离热源，避免日晒雨淋。