



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6887—2019  
代替 GB/T 6887—2007

## 烧结金属过滤元件

Sintered metal filter elements

2019-06-04 发布

2020-01-01 实施



国家市场监督管理总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6887—2007《烧结金属过滤元件》，与 GB/T 6887—2007 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了部分规范性引用文件(见第 2 章,2007 年版的第 2 章)；
- 增加了牌号为 TG001、NG001 的烧结金属过滤元件(见 3.1.1,2007 年版的 4.1.2)；
- 增加了 A4 型过滤元件(见 3.1.2,2007 年版的 4.1.1)；
- 将烧结钛过滤元件的化学成分的要求更改为“应符合 YS/T 654 的要求”(见 3.2,2007 年版的 4.2)；
- 修改了过滤元件的尺寸及其允许偏差(见 3.3,2007 年版的 4.3)；
- 增加了气泡试验孔径指标要求,删除了渗透系数要求(见 3.4,2007 年版的 4.1.3)；
- 将“相对透气系数”改为“透气度”,并修订了其要求(见 3.4,2007 年版的 4.1.3)；
- 修改了烧结钛过滤元件的耐压破坏强度要求(见表 8,2007 年版的表 3)。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:西部宝德科技股份有限公司、西北有色金属研究院、有色金属技术经济研究院。

本标准主要起草人:董领峰、王翠翠、吴艳华、盛小洋、张旭、窦微英、吴引江、汤慧萍、汪强兵。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6887—1986、GB/T 6887—2007；
- GB/T 6888—1986；
- GB/T 6889—1986。

# 烧结金属过滤元件

## 1 范围

本标准规定了烧结钛、烧结镍及镍合金过滤元件的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和订货单(或合同)内容。

本标准适用于粉末冶金方法生产的用于气体和液体净化与分离的钛、镍及镍合金过滤元件。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 5235—2007 加工镍及镍合金 化学成分和产品形状

GB/T 5249 可渗透性烧结金属材料 气泡试验孔径的测定

GB/T 6886—2017 烧结不锈钢过滤元件

GB/T 8647(所有部分) 镍化学分析方法

GB/T 18853 液压传动过滤器 评定滤芯过滤性能的多次通过方法

GB/T 31909 可渗透性烧结金属材料 透气度的测定

YS/T 325(所有部分) 镍铜合金化学分析方法

YS/T 654 钛粉

## 3 要求

### 3.1 过滤元件分类

#### 3.1.1 牌号

过滤元件依据 GB/T 18853 的规定,按照在液体中过滤效率为 98%时所阻挡的固体颗粒尺寸值进行分类,烧结钛过滤元件分为 7 种牌号,见表 1,烧结镍及镍合金过滤元件分为 6 种牌号,见表 2。

表 1 烧结钛过滤元件的牌号

牌号	TG001	TG003	TG006	TG010	TG020	TG035	TG060
注: 牌号中的 T 代表材质钛, G 代表过滤, 后三位代表过滤效率为 98%时阻挡的颗粒尺寸值。							

表 2 烧结镍及镍合金过滤元件的牌号

牌号	NG001	NG003	NG006	NG012	NG022	NG035
注: 牌号中的 N 代表材质镍及镍合金, G 代表过滤, 后三位代表过滤效率为 98%时阻挡的颗粒尺寸值。						

#### 3.1.2 型号

3.1.2.1 管状元件按形状分为 A1、A2、A3、A4 共 4 种类型,见图 1~图 4,其中 A1、A3 型元件的底部