

ICS 25.220.70
A 29



中华人民共和国国家标准

GB/T 20019—2005/ISO 14231:2000

GB/T 20019—2005/ISO 14231:2000

热喷涂 热喷涂设备的验收检查

Thermal spraying—Acceptance inspection of thermal spraying equipment

(ISO 14231:2000, IDT)

中华人民共和国
国家标准
热喷涂 热喷涂设备的验收检查
GB/T 20019—2005/ISO 14231:2000

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2006年4月第一版 2006年4月第一次印刷

*

书号:155066·1-27292 定价 12.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 20019-2005

2005-10-12 发布

2006-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 目的	1
4 验收检查的条件	1
5 标记	1
6 验收检查的原则	1
7 验收检查的程序	3
8 检查报告的有效性和复验	5
附录 A (资料性附录) 等离子喷涂设备的检查报告	6
附录 B (资料性附录) 电弧喷涂设备的检查报告	8
附录 C (资料性附录) 线材、棒材或芯材火焰喷涂设备的检查报告	9
附录 D (资料性附录) 粉末火焰喷涂设备的检查报告	10

粉末分层试验(冷态)						
由有关各方协商选择的试验用喷涂粉末:						
粒度:根据 GB/T 19356:						
			分层		评价	
			允许偏差%	实际偏差%	合格	不合格
原始质量	1 000 g	原始粉化学分析%	±3			
剩余质量约	100 g	剩余粉化学分析%	±3			

粉末粒度分析						
粉末粒度	原始质量		剩余质量		评价	
	g	%	g	%	合格	不合格
μm	g	%	g	%	±3	
μm	g	%	g	%	±3	

评价:

日期: _____ 检查人签名: _____

附录 D
(资料性附录)
粉末火焰喷涂设备的检查报告

初验/复验

设备生产厂:	生产年月:
用户:	设备型号:

试验项目	设定值	实际值	连续试验 20 min 后的变化			评 价	
			偏差极限 %		实际偏差 %		
			A 级	B 级		合格	不合格
燃气压力: MPa			±2	±5			
燃气流量: L/min			±2	±5			
氧气压力: MPa			±2	±5			
氧气流量: L/min			±2	±5			
雾化气压力: MPa			±2	±5			
雾化气流量: L/min			±2	±5			

喷嘴干扰:	有/无
喷嘴沉积:	有/无
火焰回火:	有/无
测量设备的极限误差:	%设定值的百分比(最大 5%)
最大允许误差为量程的 2.5%:	是/否

送粉设备检查(冷态)									
试验用喷涂粉末:									
粒度: (按 GB/T 19356)									
送粉时间: min									
	设定值	第一次 试验	第二次 试验	第三次 试验	允许偏差 %		实际偏差 %	评 价	
					A 级	B 级		合格	不合格
送粉量/(g/min)					±5	±10			

前 言

本标准等同采用 ISO 14231:2000《热喷涂 热喷涂设备的验收检查》(英文版)。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;

——删除国际标准的前言。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 为资料性附录。

本标准由机械工业联合会提出。

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:武汉材料保护研究所、上海瑞法喷涂机械有限公司、成都市长诚热喷涂技术有限责任公司。

本标准主要起草人:汪洪生、陈惠国、陈加印、刘子刚。

本标准首次发布。