

GB/T 18881—2009

7.4 质量证明书

每批产品应附有质量证明书,注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称、牌号、规格;
- c) 生产批号;
- d) 件数;
- e) 质量技术监督部门印记;
- f) 本标准编号;
- g) 出厂日期。

GB/T 18881—2009

ICS 71.100.40
G 75

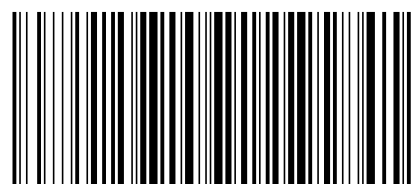


中华人民共和国国家标准

GB/T 18881—2009
代替 GB/T 18881—2002

轻型汽油车排气净化催化剂

Catalyst for light-duty petrol vehicle exhaust purification



GB/T 18881—2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-37727

定价: 14.00 元

2009-04-23 发布

2010-02-01 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

中华人民共和国
国家标准
轻型汽油车排气净化催化剂
GB/T 18881—2009

*
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.spc.net.cn
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 0.5 字数 8 千字
2009年6月第一版 2009年6月第一次印刷
*
书号: 155066·1-37727 定价 14.00 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

6 检验规则

6.1 检查和验收

6.1.1 产品应由供方质量技术监督部门进行检验,保证产品质量符合本标准的规定,并填写质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准的规定不符时,应在收到产品之日起的三个月内向供方提出,并由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样在需方共同进行。

6.2 组批

产品应成批提交检验,每批应由同一牌号、同一生产工艺、同一规格、同一批号的产品组成。

6.3 检验项目

6.3.1 每批产品出厂前应进行尺寸偏差、催化性能发动机台架及外观检验。

6.3.2 产品装载于整车的催化性能和寿命、产品物理性能检验由供需双方协商确定检验周期。但供方应以工艺保证产品可达到本标准的质量要求,如用户要求按批做出厂检验,应在合同中注明。

6.4 取样

产品取样应符合表4的规定。

表 4

检验项目	取样规定	合格质量水平 AQL	一般检查水平 IL	要求的章条号	试验方法的 章条号
尺寸偏差	按 GB/T 2828.1 的规定	4.0	S-2	4.2	5.1
催化性能发动机台架	N=1,批生产量≤8 000 件 N=2,批生产量>8 000 件	—	—	4.3.1	5.2
整车催化性能和寿命	由供需双方协商确定	—	—	4.3.2	5.3
物理性能	按 GB/T 2828.1 的规定	4.0	S-2	4.4	5.4
外观	逐件检验	—	—	4.5	5.4

注: N 表示取样数量(件/批)。

6.5 检验结果判定

6.5.1 尺寸偏差、物理性能检验有任一结果不合格时,应按 GB/T 2828.1 中规定的抽样方案进行不合格项目的重复检验,如仍不合格,则判定该批产品为不合格。

6.5.2 催化性能发动机台架检验结果不合格时,取双倍试样进行不合格项目重复检验,如仍不合格,则判定该批产品为不合格。

6.5.3 整车催化性能和寿命检验结果不合格时,由供需双方协商解决。

6.5.4 外观检验结果不合格时,按件判定为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志、包装

7.1.1 产品包装箱上应打印上产品名称、产品规格、批号、数量、本标准编号、供方名称、供方地址、出厂日期以及防水、防酸、防压、防摔等标志。

7.1.2 包装箱设计应考虑产品防水、防碰撞,保证产品在运输中不受损伤。

7.2 运输

运输途中不应强烈震动,防止水或其他液体渗入。

7.3 贮存

产品应装箱贮存于通风、干燥、无腐蚀的仓库内。

4 要求

4.1 产品分类

4.1.1 同一型式催化剂应采用相同的载体结构和材料,相同的载体容积、外形尺寸和孔密度,相同的催化剂活性组分含量及其比例。

4.1.2 产品分类见表 1。需方有特殊要求时,由供需双方协商确定。

表 1

产品牌号		201100	201101	201102
形 状		圆柱体	椭圆柱体	跑道型
规 格	截面尺寸/mm	$\phi 30 \sim \phi 180$	30×20~190×170 (长轴×短轴)	30×20~190×170 (长轴×短轴)
	高度/mm	10~180		
孔密度/(孔/cm ²)		62,93,140	62,93,140	62,93,140

4.2 尺寸偏差

截面尺寸、高度、孔密度偏差应符合 XB/T 505 的规定。

4.3 催化性能

4.3.1 新鲜催化剂催化性能发动机台架检测结果应符合表 2 的规定。

表 2

转化效率			起燃温度		
CO $\geq 90\%$	HC $\geq 85\%$	NO _x $\geq 90\%$	T _{50(CO)} ≤ 250 °C	T _{50(HC)} ≤ 260 °C	T _{50(NO_x)} ≤ 270 °C

4.3.2 产品整车催化性能和寿命应符合 GB 18352.3 的规定。

4.4 物理性能

催化剂物理性能应符合表 3 的规定。

表 3

检 测 项 目	性 能 指 标
抗压强度/MPa	应符合 XB/T 505 中规定
热膨胀系数(室温~800 °C)/°C ⁻¹	$\leq 2.2 \times 10^{-6}$
软化温度/°C	≥ 1350

4.5 外观

催化剂外观质量应符合 XB/T 505 的规定。

5 试验方法

5.1 尺寸偏差的试验方法按 XB/T 505 的规定进行。

5.2 催化剂催化性能发动机台架试验方法按 GB/T 18377 的规定进行。

5.3 催化剂整车催化性能和寿命试验方法按 GB 18352.3 的规定进行。

5.4 物理性能和外观的试验方法按 XB/T 505 的规定进行。

5.5 数值修约按 GB/T 8170 的规定进行。

前 言

本标准代替 GB/T 18881—2002《汽油车排气净化催化剂》。

本标准与 GB/T 18881—2002 相比,主要变化如下:

- 标准名称修改为“轻型汽油车排气净化催化剂”;
- 引用标准中增加了“XB/T 505 汽油车排气净化催化剂载体”;
- 删除了“JC/T 686 蜂窝陶瓷”引用标准;
- 删除了氧化型催化剂的定义、要求和试验方法;
- 增加了对同一型式催化剂的要求;
- 调整了催化剂的催化性能、物理性能要求;
- 调整了催化剂整车催化性能和寿命要求、检验方法;
- 删除了附录 A。

本标准由全国稀土标准化技术委员会提出并归口。

本标准由昆明贵研催化剂有限责任公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、贵研铂业股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人:贺小昆、杨冬霞、计永波、朱玉华、高兰、亢锦文、王向红。