

ICS 81.060.30
Q 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 25999—2010

GB/T 25999—2010

泥浆泵用金属-陶瓷缸套

Ceramic liner with steel sleeve for mud pump

中华人民共和国
国家标准
泥浆泵用金属-陶瓷缸套
GB/T 25999—2010

*

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 0.75 字数 13 千字

2011年4月第一版 2011年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-42103 定价 16.00 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 25999-2010

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

附录 A
(规范性附录)
结合性能试验方法

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。
本标准由中国建筑材料联合会提出。
本标准由全国工业陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC 194)归口。
本标准起草单位:淄博华创精细陶瓷有限公司。
本标准主要起草人:张昂、吴伶俐。

A.1 装置

试验装置采用加压速度可调的压力试验机。

A.2 环境

在常温下进行试验。

A.3 试样

选取外观质量符合要求的产品为试样,数量不少于 3 件。

A.4 程序

试验程序如下:

- 将试样垂直放置在内径比金属外套内径大的金属环上,保证金属环端面不与陶瓷内衬端面接触;
- 制作一个外径比陶瓷内衬外径小的金属盘并保证金属盘不与金属外套接触(如图 A.1);

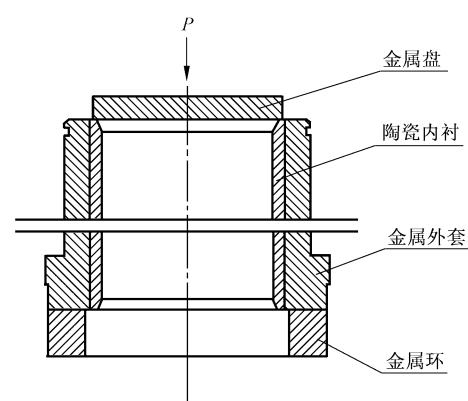


图 A.1 挤出试验示意图

- 在金属盘的上端面上用万能试验机以 0.5 mm/s 的速度在垂直方向上施加压力,至压力数值达到该型号缸套内衬端面所承受的最大液压力的 1.25 倍时停止加压;
- 卸压后,用深度卡尺(精度为 0.02 mm)测量陶瓷内衬的移动量。

A.5 试验报告

试验报告包含以下内容:

- 试样来源及说明;

6.4.6 耐磨性

耐磨性按 GB/T 18301 进行检测。

6.5 结合性能

结合性能按附录 A 进行检测。

7 检验规则

7.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

出厂检验项目中外观全检,尺寸与公差、内表面粗糙度抽检。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验频次

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品定型鉴定;
- 正式投产后,原材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,每年进行一次;
- 停产六个月以上,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.3.2 型式检验项目

型式检验的项目为第 5 章规定的全部项目。

7.4 组批和抽样

7.4.1 组批

一批产品应在同一生产线上经相同工艺连续生产并被同时提交验收的一组产品构成,以 100 件为一批次,不足 100 件时仍应作为一批。

7.4.2 抽样

从每批中随机抽取 5 件产品进行检验。

7.5 判定规则

各检测项目均符合本标准规定的要求时,则判定该批产品合格,如有一项不符合本标准规定的要求时,则该批产品不合格。

泥浆泵用金属-陶瓷缸套

1 范围

本标准规定了泥浆泵用金属-陶瓷缸套的术语和定义、分类及标记、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于各种活塞式泥浆泵以陶瓷材料作内衬的缸套类产品。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2413 压电陶瓷材料体积密度测量方法
- GB/T 6569 精细陶瓷弯曲强度试验方法
- GB/T 16534 精细陶瓷室温硬度试验方法
- GB/T 18301 耐火材料常温耐磨性试验方法
- GB/T 23806 精细陶瓷断裂韧性试验方法 单边预裂纹梁(SEPB)法
- SY/T 5676 石油钻采机械产品用高压锻件通用技术条件
- SY/T 5715 石油钻采机械产品用承压铸钢件通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

金属-陶瓷缸套 ceramic liner with steel sleeve

指由承压金属外套和高耐磨性的陶瓷内衬组成,经机械加工和装配合成为一体的缸套(见图 1)。

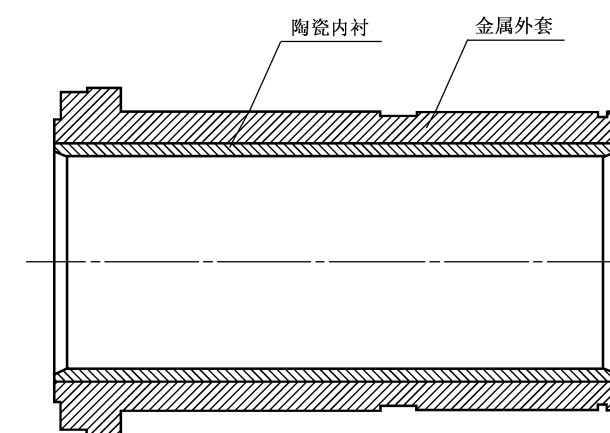


图 1 产品剖面示意图