

GB/T 23592—2009

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,并定期检查。

7.4 质量证明书

每批产品应附有产品质量证明书,注明:

- a) 供方名称、地址、售后服务电话;
- b) 产品名称;
- c) 产品牌号;
- d) 规格;
- e) 生产批号;
- f) 件数;
- g) 质量技术监督部门印记;
- h) 本标准编号;
- i) 出厂日期(或包装日期)。

GB/T 23592—2009

ICS 71.100.40
G 75



中华人民共和国国家标准

GB/T 23592—2009

摩托车排气净化催化剂

Catalyst for motorcycle exhaust purification



GB/T 23592—2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-37731

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

5.4 产品涂层脱落率试验方法按 XB/T 607 中的规定进行。

5.5 产品外观检测采用目视检查。

5.6 数值修约按 GB/T 8170 的规定进行。

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取样。

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

每批产品出厂前应进行尺寸偏差,催化性能配气和外观的检验。整车催化性能和寿命,产品物理性能的检验由供需双方根据生产情况协商确定,供方应以工艺保证产品可达到本标准的质量要求,如用户要求按批做这些性能的出厂检测,应在合同中明确。

6.4 取样

产品取样应符合表 3 的规定。

表 3

检验项目	取样规定	合格质量水平 AQL	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
催化性能配气	取样方法按 QC/T 752—2006 附录 A 中 A.2.1 规定 N=1,批生产量≤10 000 件 N=2,批生产量>10 000 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
脱落率	按 GB/T 2828.1 的规定	4.0	S-2	4.4	5.4
外观	逐件检验	—	—	4.5	5.5

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、催化性能配气检验结果有任一项不合格时,则采用双倍试样对不合格项目重复试验,如仍不合格,则判定该批产品不合格。

6.5.2 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。

6.5.3 脱落率结果不合格时,按照 GB/T 2828.1 的规定判定。

6.5.4 外观不符合本标准规定时,按件判定不合格。

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。

中华人民共和国
国家标准
摩托车排气净化催化剂
GB/T 23592—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 7 月第一版 2009 年 7 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37731 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

3.4

起燃温度 light-off temperature

指催化剂对某一污染物的催化转化效率达到 50%时所对应的催化转化器入口气体温度。用符号 $T_{50(i)}$ 表示,“T”为摄氏温度,“i”分别代表污染物 CO、HC 或 NO_x 。

3.5

脱落率 desquamate rate

指摩托车排气高空速条件下的气流冲击和温度对涂层牢固性的损伤,造成涂层脱落,脱落率等于涂层失量与原质量之比,按式(2)计算:

$$\mu = \frac{m_a}{m_b} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

μ ——脱落率,单位为%;

m_a ——脱落涂层质量,单位为克(g);

m_b ——脱落前质量,单位为克(g)。

4 要求

4.1 产品分类

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		201500
形 状		圆柱体
规 格	截面尺寸/mm	$\phi 25 \sim \phi 110$
	高度/mm	10~150
孔密度/(孔/cm ²)		8,16,31,47,62

4.2 尺寸偏差

截面尺寸、高度、孔密度偏差由供需双方协商确定。

4.3 催化性能

4.3.1 产品催化性能配气检测结果应符合表 2 的规定。

表 2

转化效率			起燃温度		
$CO \geq 85\%$	$HC \geq 80\%$	$NO_x \geq 85\%$	$T_{50(CO)} \leq 230 \text{ } ^\circ\text{C}$	$T_{50(HC)} \leq 260 \text{ } ^\circ\text{C}$	$T_{50(NO_x)} \leq 250 \text{ } ^\circ\text{C}$

4.3.2 产品整车催化性能和寿命应符合 GB 14622 中的规定。

4.4 物理性能

产品涂层脱落率 $\leq 5\%$ 。

4.5 外观

外观色泽均匀、无锈蚀、无变形、无漏涂、无片状堵孔。

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 产品催化性能配气试验方法按 QC/T 752—2006 中的规定进行。

5.3 产品整车催化性能和寿命试验方法按 GB 14622 中的规定进行。

前 言

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负责起草。

本标准主要起草人:桓源峰、亢锦文、李晓灵、朱玉华、刘沁曦、谢德云、郝永亮、王庆华、叶春华。