

JB/T 12122—2015

ICS 13.020.40
J 88
备案号: 49806—2015

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12122—2015

电袋复合除尘器电区技术条件

Electric area technical conditions of electrostatic-fabric
integrated precipitator

中华人民共和国
机械行业标准
电袋复合除尘器电区技术条件

JB/T 12122—2015

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1 印张·23 千字

2015 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 18.00 元

*

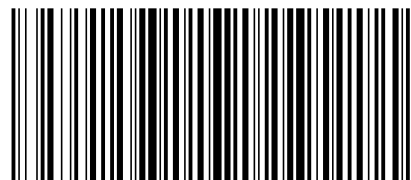
书号: 15111·12685

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379399

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 12122-2015

版权专有 侵权必究

2015-04-30 发布

2015-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

7.3 安装检验

安装检验在现场进行，应符合表 2 的规定。

7.4 型式检验

7.4.1 凡有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 在电袋复合除尘器安装完成后，按合同或技术协议的规定进行振打性能试验；
- b) 正常情况，定期做型式试验，如果产品质量出现异常时，应随时进行；
- c) 转产、转厂、停产后复产或结构、工艺有重大改变影响到产品性能；
- d) 国家质量监督检验机构提出要求。

7.4.2 抽样方法：随机抽样，样本数量 1 台。

7.4.3 检验项目见表 2。

7.5 判定规则

7.5.1 检验结果应符合第 5 章的规定。

7.5.2 型式检验时，电区主要性能指标（如振打加速度值，阴、阳极同极距或异极距）若有不合格项，允许返修复检直至合格，其余项目中任一项检验不合格，对不合格项加倍抽样复检，若仍不符合规定，则判定该产品不合格。

8 标志、包装

包装标志应包括收发货标志、包装储运图示标志，并应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

9 运输和贮存

运输和贮存应符合 JB/T 5908 的规定。

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 分类..... 2

 4.1 结构..... 2

 4.2 振打清灰装置分类..... 2

5 技术要求..... 2

 5.1 总则..... 2

 5.2 基本参数..... 2

 5.3 阳极系统..... 2

 5.4 阴极系统..... 3

 5.5 振打清灰装置..... 3

 5.6 绝缘件..... 4

 5.7 电气配套..... 5

 5.8 防锈及外观要求..... 5

 5.9 现场安装要求..... 5

6 试验方法..... 6

 6.1 主要件检验..... 6

 6.2 振打性能试验..... 6

 6.3 电气控制装置试验..... 7

 6.4 上位机控制系统控制功能试验..... 7

 6.5 防锈及外观要求检验..... 7

 6.6 焊接质量检验..... 7

 6.7 其他检验..... 7

7 检验规则..... 7

 7.1 检验分类..... 7

 7.2 出厂检验..... 7

 7.3 安装检验..... 8

 7.4 型式检验..... 8

 7.5 判定规则..... 8

8 标志、包装..... 8

9 运输和贮存..... 8

图 1 BE 型..... 2

图 2 C 型..... 2

图 3 W 型..... 2

图 4 电磁锤振打器结构示意图..... 4

图 5 弯锤..... 4
 图 6 直锤..... 4
 图 7 分体锤..... 4
 表 1 电磁锤振打器规格及参数特性..... 3
 表 2 电区检验项目及要求的..... 7

6.3 电气控制装置试验

进行相应的控制功能试验，电气控制装置应能调整振打周期、振打间隔、振打顺序，能实现加热装置的自动和手动控制及温度自动检测。

6.4 上位机控制系统控制功能试验

上位机能自动调整各高压供电电源的运行方式或电流极限，并能自动调整电气控制装置的运行参数。

6.5 防锈及外观要求检验

- 6.5.1 油漆外观用目测并按 5.8 的要求进行检查。
- 6.5.2 涂层漆膜厚度和漆膜附着力应符合 JB/T 5000.12 的规定。

6.6 焊接质量检验

焊缝质量检验应符合 JB/T 5911 的规定，焊缝气密性可用煤油渗透法检验。为保证焊缝的气密性，被检验密封性焊缝按 100% 检验。

6.7 其他检验

用于几何尺寸检验的工具，其精度等级不应低于 2 级。

7 检验规则

7.1 检验分类

电区的检验分为出厂检验、安装检验和型式检验。

7.2 出厂检验

- 7.2.1 电区所有零、部件应经制造厂质量检验部门检验合格开具合格单后方可出厂。
- 7.2.2 电区检验项目及要求的见表 2。

表 2 电区检验项目及要求的

序号	项目名称	“要求”的章条号	“试验方法”的章条号	型式检验	出厂检验	安装检验
1	结构检验	4.1~5.9	6.1~6.7	√	√	√
2	零部件加工几何尺寸及其公差、几何公差	5.3~5.8	6.1~6.7	√	√	—
3	装配几何尺寸及其公差、几何公差	5.3~5.9	6.1~6.7	√	√	√
4	焊接质量	5.3~5.9	6.6	√	√	√
5	外观质量	4.2~5.9	6.5	√	√	√
6	阴、阳极同极距或异极距安装误差测定	5.9.2.2	5.9.2.2	√	—	√
7	振打性能试验	5.5.3	6.2	√	—	—
8	电气控制装置	5.7.2	6.3	√	√	√
9	上位机控制系统 ^a	5.7.3	6.4	√	—	—

注：“√”表示要检验的项目，“—”表示可以不检验的项目。

^a 不具备上位机控制系统的不检验此项目。