

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8395—96

---

### 烧结锡青铜过滤元件 技术条件

1996-09-03 发布

1997-07-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 前 言

本标准是根据德国标准 DIN 30910(2)《烧结金属材料技术条件(WLB) 第二部分:过滤器材料(1990.10 版)》对 ZB H72 008—89《烧结锡青铜过滤元件》进行修订的。在技术内容上与 DIN 30910(2)非等效。

本次修订时作了如下变更:

将名称改为《烧结锡青铜过滤元件 技术条件》。

本标准在技术内容上与 DIN 30910(2)有以下不同。

为有利于本国实施,以有效地对产品质量进行监控:

——增加了定义条款(第 3 章);

——4.3 表 2 中明确了过滤精度值与气泡试验最大孔径之间定量关系的系数  $K$  值,并将它们分别列出。这样,也有利于相关标准(见附录 C)协调一致;

——4.3 表 2 补充了渗透性和剪切强度的合格指标;

——增加了 4.4 和 4.5 的要求。

针对本国产品设计的需要,参考国外产品样本,增加了附录 A 的内容,以利于今后制订产品尺寸及公差的标准。

将专用的检测方法“DIN 30911(6)过滤性能试验的 5.3 剪切强度”列作本标准附录 B。

本标准自生效之日起,同时代替 ZB H72 008—89。

本标准的附录 A、附录 B 都是标准的附录。

本标准的附录 C 是提示的附录。

本标准由机械工业部粉末冶金标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:厦门粉末冶金制品厂。

本标准主要起草人:程文耿、郑枝宗、江元生、姜焯明。

烧结锡青铜过滤元件  
技术条件

1 范围

本标准规定了烧结锡青铜过滤元件的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。  
本标准适用于锡青铜球形粉末松装烧结制造的过滤元件及消音元件(以下简称元件)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 5163-85 可渗透性烧结金属材料 密度的测定
- GB 5249-85 可渗透性烧结金属材料 气泡试验孔径的测定
- GB 5250-85 可渗透性烧结金属材料 流体渗透性的测定
- GB 5957-86 烧结金属材料(不包括硬质合金) 抽样
- GB 8002-87 锡青铜化学分析方法

3 定义

3.1 过滤精度

透过滤体后,流体介质中杂质粒子的最大尺寸即为该过滤体的过滤精度。

3.2 渗透性

在压力梯度作用下,流体通过多孔金属的能力(GB 5250-85 表 1)。

3.3 粘性渗透系数

在流体阻力仅由于粘性损失所造成的条件下,在单位压力梯度的作用下,通过单位面积多孔金属的单位粘性流体的体积流动速率(GB 5250-85 表 1)。

注:在本标准范围内可用粘性渗透系数表示渗透性(详见 GB 5250-85 附录 A)。

4 技术条件

4.1 元件材料牌号及标记方法

4.1.1 按使用性能“过滤精度”的不同要求,将元件材料分为八种牌号(见表 2)。

4.1.2 元件材料牌号采用汉语拼音字母和阿拉伯数字组成的六位符号体系表示。

标记方法如下:

