

JB/T 11248—2012

- 规格尺寸；
- 工作压力；
- 散热量；
- 换热面积；
- 设备单重；
- 本批产品检验时间、检验人员标记和出厂日期。

8.2 包装

- 8.2.1 翅片管对流散热器包装应按 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 翅片管对流散热器出水口管螺纹应带保护套。
- 8.2.3 包装外标志的表示方法和要求应按 GB/T 191 的规定。

8.3 运输

- 8.3.1 对流散热器运输时，应用带盖或有防雨毡布的运输工具运输。
- 8.3.2 在运输和搬运过程中，应轻拿轻放，避免磕碰及其他重物挤压。

8.4 贮存

对流散热器贮存应放置在通风、干燥、无腐蚀性介质的屏蔽场所。

JB/T 11248—2012

ICS 13.030

J 88

备案号：36525—2012

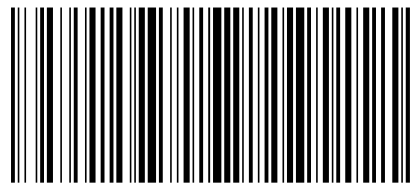
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11248—2012

金属复合翅片管对流散热器技术规范

Technical norm for convection radiator of composite metal fin tube



JB/T 11248—2012

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10622

定价：15.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

——生产企业检验结果与上次型式试验有较大差异时；
 ——国家质量监督机构提出进行型式试验要求时。

7.2.2 型式检验为本标准要求的全项检验，检验项目见表 8。

表 7

批量	样本量 字码	样本	样本 大小	累计 样本量	合格质量检验 (AQL)									
					压力 试验		传热元件 质量		平面度 垂直度		螺纹 质量		漆膜 质量	
					Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
91~150	D	第一	5 (8)	5	0	1	0	1	0	2	0	2	1	3
		第二	5	10			1	2	1	2	4	5		
151~280	E	第一	8 (13)	8	0	1	0	2	0	2	0	3	2	5
		第二	8	16			1	2	1	2	3	4	6	7
281~500	F	第一	13 (20)	13	0	1	0	2	0	3	1	3	3	6
		第二	13	26			1	2	3	4	4	5	9	10

注：Ac——合格判定数，Re——不合格判定数。

表 8

序号	检 验 项 目	检 验 型 式	出 厂 检 验
1	标准散热量	○	
2	压力试验	○	○
3	传热元件质量	○	
4	螺纹精度	○	○
5	焊接质量	○	○
6	外形尺寸	○	○
7	平面度	○	○
8	垂直度	○	○
9	涂层质量	○	○
10	外观	○	○

注：“○”为检验项目。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 每组翅片管对流散热器应有制造厂的质量合格证，注册商标。

8.1.2 每组翅片管对流散热器出厂时应有产品标牌，尺寸和技术要求应按 GB/T 13306 的规定。标牌上应标出下列内容：

- 制造厂名称；
- 产品名称；

中 华 人 民 共 和 国
 机械行业标准
 金属复合翅片管对流散热器技术规范
 JB/T 11248—2012
 *
 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·0.75 印张·23 千字
 2012 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
 定价：15.00 元
 *
 书号：15111·10622
 网址：<http://www.cmpbook.com>
 编辑部电话：(010) 88379778
 直销中心电话：(010) 88379693
 封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

表 6

单位为毫米

项 目	平面度		垂直度	
	$L \leq 1\ 000$	$L > 1\ 000$	$H \leq 1\ 000$	$H > 1\ 000$
几何公差	4	6	4	6

6 试验方法

6.1 压力试验

6.1.1 翅片管对流散热器的耐压力试验，应用专用压力试验台，采用压缩空气或液体应按 5.3.3 规定进行试验，压力计精度不应低于 1.5 级，量程应为试验压力的 1.5 倍。

6.1.2 水压试验稳压时间为 2 min，气压试验稳压时间为 1 min。

6.1.3 水压试验在稳压时间内，以对流散热器表面和连接处不渗漏为合格。

6.1.4 气压试验时，对流散热器浸入试验液中，以对流散热器不冒气泡为合格。

6.1.5 翅片管对流散热器水压试验后，其内腔不得有残存液体，应用压缩空气吹干。

6.2 材质检验

由供货方提供材料合格的材质证明及标准号。

6.3 金属复合翅片管检验

金属复合翅片管翅片不得有裂纹、磕碰和翅片倒塌等缺陷，应按 5.2 中各项的规定。

6.4 连接检验

6.4.1 螺纹连接质量检验应按 5.3.1、5.3.3 中的各项规定进行。

6.4.2 焊接连接质量检验应按 5.3.2 中的各项规定进行。

6.5 漆膜质量检验

6.5.1 漆膜附着力达到 1~3 级，检验应按 5.4.1 的规定。

6.5.2 漆膜耐热性能检验应按 5.4.1 的规定。

6.6 热工性能试验

6.6.1 热工性能检测应按 GB/T 13754 规定的检测方法。

6.6.2 热工性能检测应由国家或主管部门认定的具有检测资质的机构进行并提供检测报告。

6.7 外观

采用通用量具和专用量具检查对流散热器的尺寸和几何公差，目测外观。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 翅片管对流散热器在出厂时必须进行多项质量检验，检验项目包括压力试验、接口尺寸、型号与规格、外观。检验合格后应签署合格证方准出厂。

7.1.2 对于生产的翅片管对流散热器产品，经过质量检验部门检验，合格后应签署合格证。

7.1.3 翅片管对流散热器检验抽样应按 GB/T 2828.1—2003 中一般验收水平 I，采用两次正常抽样方案，检验项目、验收应按表 7 的规定。

7.2 型式试验

7.2.1 凡属于下列情况之一，应进行型式试验：

- 当翅片管对流散热器在设计、工艺或使用的原材料有改变时；
- 经一年以上停产后再恢复生产时；
- 新产品或本产品转厂生产时；
- 连续生产的对流散热器每四年进行一次；

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 分类、型号与参数..... 2

 4.1 分类..... 2

 4.2 型号..... 3

 4.3 技术参数..... 3

5 要求..... 4

 5.1 材料..... 4

 5.2 金属复合翅片管..... 4

 5.3 连接..... 5

 5.4 表面漆膜..... 5

 5.5 对流散热器组合..... 5

6 试验方法..... 6

 6.1 压力试验..... 6

 6.2 材质检验..... 6

 6.3 金属复合翅片管检验..... 6

 6.4 连接检验..... 6

 6.5 漆膜质量检验..... 6

 6.6 热工性能试验..... 6

 6.7 外观..... 6

7 检验规则..... 6

 7.1 出厂检验..... 6

 7.2 型式试验..... 6

8 标志、包装、运输和贮存..... 7

 8.1 标志..... 7

 8.2 包装..... 8

 8.3 运输..... 8

 8.4 贮存..... 8

图 1 单体型对流散热器（一）..... 2

图 2 单体型对流散热器（二）..... 2

图 3 连续型对流散热器..... 3

图 4 金属复合轧制螺旋翅片管..... 4