

JB/T 5916—2013

ICS 13.020.40
J 88
备案号: 40397—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5916—2013
代替 JB/T 5916—2004

袋式除尘器用电磁脉冲阀

Electromagnetic pulse valve for bag filters

中华人民共和国
机械行业标准
袋式除尘器用电磁脉冲阀

JB/T 5916—2013

*

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

2013 年 9 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 18.00 元

*

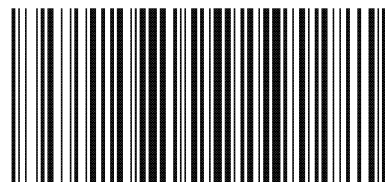
书号: 15111·10741

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



JB/T 5916-2013

版权专有 侵权必究

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8 标牌、包装与标志、贮存及运输

8.1 标牌

标牌上应有产品名称、型号、规格、生产厂商等内容。也允许上述部分内容标注在标牌之外的其他部位。

8.2 供货内容

供货内容如下：

- 电磁脉冲阀；
- 随带文件：产品说明书、产品合格证。

8.3 包装与标志

将一只或数只电磁脉冲阀装入纸箱。纸箱外应印产品名称及型号、规格、数量、生产厂商名称、包装体积、重量。按 GB/T 191 的规定，用文字和图例标明“防潮”“小心轻放”“堆码层数极限”和“禁止用吊钩”等内容。

8.4 贮存及运输

8.4.1 贮存环境的相对湿度不大于 85%，温度为-10℃~40℃，并有良好的通风条件。

8.4.2 运输途中应避免受潮、雨淋、冲击、碰撞和重压。

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 按脉冲阀的开关元件分类.....	2
4.2 按脉冲阀的组装方式分类.....	2
4.3 按脉冲阀的输入、输出口位置分类.....	3
4.4 按脉冲阀的接口形式分类.....	3
5 技术要求.....	3
5.1 电磁脉冲阀工作环境.....	3
5.2 气源条件.....	3
5.3 开启电压.....	3
5.4 关闭压力.....	3
5.5 耐压性能.....	4
5.6 绝缘性能.....	4
5.7 电磁线圈接线盒防护等级.....	4
5.8 电磁线圈通电时间.....	4
5.9 防腐蚀等级.....	4
5.10 脉冲阀的开度.....	4
5.11 喷吹性能.....	4
5.12 电磁脉冲阀使用寿命.....	4
5.13 外观.....	4
6 检验方法.....	5
6.1 检验条件.....	5
6.2 开启电压检验.....	5
6.3 关闭压力检验.....	5
6.4 耐压检验.....	5
6.5 绝缘检验.....	5
6.6 电磁线圈接线盒防护等级性能检验.....	5
6.7 脉冲阀的开度检验.....	5
6.8 温度、湿度检验.....	6
6.9 开关特性曲线检验.....	6
6.10 输出输入压力比检验.....	6
6.11 输出压力上升速率检验.....	6
6.12 气脉冲、电脉冲宽度差检验.....	6
6.13 喷吹流量检验.....	6
6.14 开关元件使用寿命检验.....	7

6.15 外观.....	7
7 检验规则.....	7
7.1 出厂检验.....	7
7.2 型式检验.....	7
8 标牌、包装与标志、贮存及运输.....	8
8.1 标牌.....	8
8.2 供货内容.....	8
8.3 包装与标志.....	8
8.4 贮存及运输.....	8
表 1 脉冲阀输出压力最低上升速率.....	4
表 2 脉冲阀最低喷吹流量.....	5

6.14 开关元件使用寿命检验

6.14.1 橡胶膜片寿命检验

向膜片式电磁脉冲阀接通压力为 0.6 MPa 的气源，重复输入宽度为 25 ms~50 ms 的电脉冲信号，脉冲间隔应能保证喷吹压力恢复到额定值。计量电磁脉冲阀的喷吹次数，累计喷吹至 100 万次，膜片应无破损现象。

6.14.2 滑动阀片寿命检验

向滑动阀片式电磁脉冲阀接通压力为 0.6 MPa 的气源，重复输入宽度为 25 ms~50 ms 的电脉冲信号，脉冲间隔应能保证喷吹压力恢复到额定值。计量电磁脉冲阀的喷吹次数，累计喷吹至 100 万次，滑动阀片的轴和轴套磨损不大于 0.1 mm。

6.15 外观

用目测检查，电磁脉冲阀外表应无涂层脱落、毛刺、裂纹，标牌上文字清晰。

7 检验规则

7.1 出厂检验

由生产企业的质量监督机构对每批出厂的电磁脉冲阀随机抽样 5%，数量不得少于 10 只，如抽样总数少于 10 只应全部检验，按本标准中的 6.1、6.2、6.3、6.4、6.5 和 6.15 进行，如有不合格则加倍抽样检验，如仍有不合格，则应全部返工，并经全检后方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一的应进行型式检验：

- 新产品试制；
- 当有可能影响产品质量的生产工艺和材料发生变化时；
- 正常生产的产品每年进行一次；
- 上级质检部门有要求时。

7.2.2 取样方法及判定规则如下：

- 在新产品试制或当有可能影响产品质量的生产工艺和材料发生变化时，应在产品中随机抽取 3%（至少为 3 只），如有不合格，则应判定为新产品或新的生产工艺或材料为不合格。
- 正常生产的产品每年进行一次或当上级质检部门有要求时，应在成品库中随机抽取 1%（至少为 10 只，抽取样品时应考虑产品规格的覆盖面），如有不合格应加倍取样检验，如仍有不合格，应判定该批产品为不合格，需全部返工，并经全检合格后方可出厂。

7.2.3 检验内容应按 6.1~6.13 和 6.15 规定的全部检验项目。

7.2.4 当 7.2.1 四种情况之一需要对膜片或阀片进行型式检验时，应随机抽取 2 只或 3 只样品，按 6.14.1 和 6.14.2 单项进行检验。如有不合格应加倍取样检验，如仍不合格应判定该批产品为不合格。受检样品不应出售。