

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 248 — 2006

代替 HCRJ 025—1998

环境保护产品技术要求 多层滤料过滤器

Specifications for environmental protection product
Multi-layer filter

2006 - 04 - 13 发布

2006 - 06 - 01 实施

国家环境保护总局 发布

HJ/T 242 ~ 253—2006

中华人民共和国环境保护
行业标准
环境保护产品技术要求
HJ/T 242 ~ 253—2006

*

中国环境科学出版社出版发行
(100062 北京崇文区广渠门内大街16号)

网址：<http://www.cesp.cn>

电子信箱：bianji4@cesp.cn

电话：010—67112738

印刷厂印刷

版权专有 违者必究

*

2006年7月第1版 开本 880×1230 1/16

2006年7月第1次印刷 印张 5

印数 1—2000 字数 160千字

统一书号：1380209·055

定价：46.00元

前 言

为贯彻《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，制定本标准。

本标准规定了多层滤料过滤器的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国环境保护产业协会（水污染治理委员会）、辽宁省丹东北方环保工程有限公司、江苏省宜兴市海蓝净化设备有限公司。

本标准国家环境保护总局 2006 年 4 月 13 日批准。

本标准自 2006 年 6 月 1 日起实施，自实施之日起代替《多层滤料过滤器》（HCRJ 025—1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

多层滤料过滤器

1 范围

本标准规定了多层滤料过滤器的分类与命名、要求、试验方法、检验规则、标志、运输、包装和贮存等。

本标准适用于采用颗粒状滤料的多层滤料过滤器（以下简称过滤器）。

本标准适用于压力式和常压式（重力式）过滤器。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1220 不锈钢棒
- GB/T 4237 不锈钢热轧钢板
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 10801.2 绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）
- GB/T 11901 水质 悬浮物的测定 重量法
- GB/T 11911 水质 铁、锰的测定 火焰原子吸收分光光度法
- GB/T 12152 锅炉用水和冷却水分析方法 油的测定 红外光度法
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- CJ/T 43 水处理用滤料
- CJ/T 3041 水处理用天然锰砂滤料
- JB/T 2932 水处理设备技术条件
- JB/T 4711 压力容器涂敷与运输包装

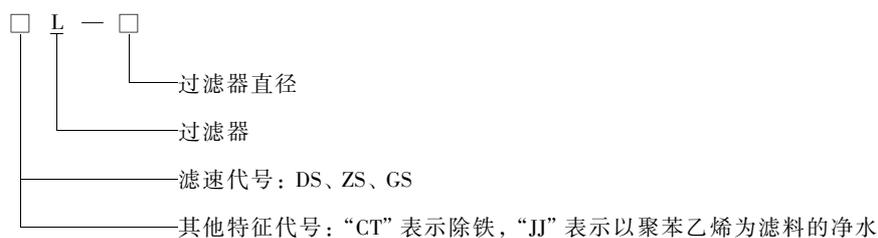
3 分类与命名

3.1 按过滤器滤速不同可分为：

- a) 低速过滤器（记为“DS”）：过滤速度不大于 10 m/h；
- b) 中速过滤器（记为“ZS”）：过滤速度为 10 ~ 20 m/h；
- c) 高速过滤器（记为“GS”）：过滤速度为 20 ~ 40 m/h。

3.2 按过滤器直径可分为：800、1 000、1 200、1 600、2 000、2 600、3 000、3 500、4 000、4 500、5 000 mm。

3.3 过滤器的型号由汉语拼音字母和阿拉伯数字按一定规则排列组成。



示例：DSL—3 500 指直径为 3 500 mm 的低速过滤器。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 过滤器应符合本标准的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 过滤器的制造应符合 JB/T 2932 的规定。

4.1.3 过滤器内部应有防止反冲洗过程中滤料流失的装置。

4.1.4 过滤器制造所有的材料应符合 GB/T 700、GB/T 709、GB/T 1220 和 GB/T 4237 的规定。

4.1.5 所用滤料应符合以下规定：

a) 石英砂、无烟煤、磁铁矿和锰砂滤料应分别符合 CJ/T 43 和 CJ/T 3041 的规定；

b) 聚苯乙烯泡沫滤料及其他滤料应符合 GB/T 10801.2 的规定。

4.1.6 滤帽的材料应采用高强度的材料，例如：丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）塑料或不锈钢。

4.1.7 过滤器底部安装缝隙式滤帽的滤板平台，焊接后必须校正，其平面度应符合下列要求：

a) 任意方向测量每平方米平面度为 3 mm；

b) 任意方向测量直径小于 3 m 的整体滤板的平面度为 6 mm；

c) 任意方向测量直径大于 3 m、小于 5 m 的整体滤板的平面度为 10 mm。

4.1.8 过滤器内外表面应进行防腐处理，外表面涂装应符合 JB/T 4711 的规定；内表面采用环氧沥青漆或性能更优于环氧沥青漆的防腐材料进行防腐处理，并应符合 JB/T 2932 的规定。生活用水过滤器应采用无毒环氧树脂或性能优于无毒环氧树脂的材料进行防腐处理。

4.2 性能要求

4.2.1 过滤器的过滤性能应符合表 1 的规定。

4.2.2 反冲洗废水应处理达标后排放。

4.2.3 过滤器过滤速度应符合 3.1 的规定。

表 1 过滤器的过滤性能

单位：mg/L

项 目		型 号				
		DSL	ZSL	GSL	JJL	CTL
进水	悬浮物	≤50	≤50	≤80	< 30	—
	油	≤15	≤15	≤20	—	—
	铁含量	—	—	—	—	< 15
出水	悬浮物	≤10	≤10	≤10	< 3	—
	油	≤5	≤5	≤5	—	—
	铁含量	—	—	—	—	< 0.3

5 试验方法

5.1 过滤速度采用精度等级不低于 2.5 级的转子流量计或电磁流量计测定。

5.2 悬浮物含量测定按 GB/T 11901 进行。

5.3 油含量的测定按 GB/T 12152 进行。

5.4 铁含量的测定按 GB/T 11911 进行。

6 检验规则

检验分为出厂检验和型式检验两类。

6.1 出厂检验

6.1.1 每台产品均应进行出厂检验，由厂质量检验部门出具合格证明，方能出厂。

6.1.2 出厂检验按 4.1 规定的项目和要求进行。

6.2 型式检验

当有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品及新规格产品定型或老产品转厂生产；
- b) 产品的结构、工艺及主要材料有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 连续停产一年以上恢复生产；
- d) 产品正常生产，每三年进行一次型式检验；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

6.2.1 抽样方法为随机抽样，每次不少于 2 台。

6.2.2 型式检验可以在工厂内进行，也允许在使用现场进行。

6.2.3 检验项目。

- a) 出厂检验项目；
- b) 4.2 规定的项目。

6.2.4 判定规则。

型式检验结果应符合第 4 章的规定。任一检验项目不合格，应加倍抽样复检，若仍不合格，则判定为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标牌

过滤器的标牌应符合 GB/T 13306 中的有关规定并标明下列内容：

- a) 产品名称、型号。
- b) 制造厂全称及商标。
- c) 主要技术参数：
 - 1) 流量范围；
 - 2) 额定工作压力；
 - 3) 重量；
 - 4) 外形尺寸。
- d) 出厂编号。
- e) 出厂日期。
- f) 产品标准号。

7.1.2 包装标志

- a) 运输包装收发货标志符合 GB/T 6388 的规定；
- b) 包装储运图示标志符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

过滤器的包装应符合 GB/T 13384 的有关规定。

7.3 运输

按照 JB/T 4711 的规定，产品经包装后，可以交货发运。

7.4 贮存

- a) 贮存场所：库存；
 - b) 贮存条件：无腐蚀性气体；
 - c) 贮存要求：单独存放；
 - d) 贮存期限：一年，逾期应作检查，重新作防锈处理。
-