

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 327 — 2006

代替 HCRJ 015 — 1998

环境保护产品技术要求 袋式除尘器 滤袋

Specifications for environmental protection product
Bag house bag

2006 - 11 - 22 发布

2007 - 02 - 01 实施

国家环境保护总局 发布

HJ/T 319 ~ 331—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 319 ~ 331—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

*

2007 年 3 月第 1 版 开本 880 × 1230 1/16

2007 年 3 月第 1 次印刷 印张 6

印数 1—1 500 字数 200 千字

统一书号: 1380209·084

定价: 54.00 元

国家环境保护总局 公 告

2006 年 第 71 号

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》，保护环境，保障人体健康，促进科技进步，现批准《环境标志产品技术要求 打印机、传真机和多功能一体机》等 15 项标准为国家环境保护行业标准，并予发布。

标准名称、编号如下：

- 一、环境标志产品技术要求 打印机、传真机和多功能一体机（HJ/T 302—2006）
- 二、环境标志产品技术要求 家具（HJ/T 303—2006）
- 三、环境保护产品技术要求 花岗石类湿式烟气脱硫除尘装置（HJ/T 319—2006）
- 四、环境保护产品技术要求 电除尘器高压整流电源（HJ/T 320—2006）
- 五、环境保护产品技术要求 电除尘器低压控制电源（HJ/T 321—2006）
- 六、环境保护产品技术要求 电除尘器（HJ/T 322—2006）
- 七、环境保护产品技术要求 电除雾器（HJ/T 323—2006）
- 八、环境保护产品技术要求 袋式除尘器用滤料（HJ/T 324—2006）
- 九、环境保护产品技术要求 袋式除尘器 滤袋框架（HJ/T 325—2006）
- 十、环境保护产品技术要求 袋式除尘器用覆膜滤料（HJ/T 326—2006）
- 十一、环境保护产品技术要求 袋式除尘器 滤袋（HJ/T 327—2006）
- 十二、环境保护产品技术要求 脉冲喷吹类袋式除尘器（HJ/T 328—2006）
- 十三、环境保护产品技术要求 回转反吹类袋式除尘器（HJ/T 329—2006）
- 十四、环境保护产品技术要求 分室反吹类袋式除尘器（HJ/T 330—2006）
- 十五、环境保护产品技术要求 汽油车用催化转化器（HJ/T 331—2006）

以上标准为指导性标准，自 2007 年 2 月 1 日起实施，由中国环境科学出版社出版，标准内容可在国家环保总局网站(www.sepa.gov.cn/tech/hjzbz/bzwb/)查询。

自以上标准实施之日起，下列标准废止：

- 一、环境标志产品认证技术要求 打印机、传真机和多功能一体机（HBC 36—2005）
- 二、环境标志产品认证技术要求 家具（HBC 22—2004）
- 三、中国环境保护产品认定技术条件 花岗石类湿式烟气脱硫除尘装置（HCRJ 040—1999）
- 四、中国环境保护产品认定技术条件 高压静电除尘用整流设备（HCRJ 011—1998）
- 五、环境保护产品认定技术要求 电除尘器低压控制电源（HBC 35—2004）
- 六、中国环境保护产品认定技术条件 卧式电除尘器（HCRJ 002—1996）
- 七、中国环境保护产品认定技术条件 管极式电除尘器（HCRJ 044—1999）
- 八、中国环境保护产品认定技术条件 电除雾器（HCRJ 045—1999）
- 九、中国环境保护产品认定技术条件 袋式除尘器用滤料（HCRJ 042—1999）
- 十、中国环境保护产品认定技术条件 袋式除尘器 滤袋框架（HCRJ 016—1998）
- 十一、环境保护产品认定技术要求 袋式除尘器用覆膜滤料（HBC 030—2004）
- 十二、中国环境保护产品认定技术条件 袋式除尘器 滤袋（HCRJ 015—1998）
- 十三、中国环境保护产品认定技术条件 脉冲喷吹类袋式除尘器（HCRJ 013—1998）

十四、中国环境保护产品认定技术条件 回转反吹袋式除尘器（HCRJ 014—1998）
十五、中国环境保护产品认定技术条件 分室反吹类袋式除尘器（HCRJ 041—1999）
十六、中国环境保护产品认定技术条件 汽油车排气催化转化器（HCRJ 007—1999）
特此公告。

2006 年 11 月 22 日

前 言

为贯彻《中华人民共和国大气污染防治法》，提高袋式除尘器用滤袋的产品质量水平，制定本标准。

本标准规定了袋式除尘器用滤袋的要求、检验方法和检验规则。

本标准为指导性标准。

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（袋式除尘委员会）、上海袋式除尘配件有限公司、哈尔滨环保设备研究所、东北大学。

本标准国家环境保护总局 2006 年 11 月 22 日批准。

本标准自 2007 年 2 月 1 日起实施，自实施之日起代替《中国环境保护产品认定技术条件 袋式除尘器 滤袋》（HCRJ 015—1998）。

本标准由国家环境保护总局解释。

环境保护产品技术要求 袋式除尘器用滤袋

1 适用范围

本标准规定了袋式除尘器所使用的滤袋的技术要求、检验方法和检验规则。

本标准适用于由天然纤维、合成纤维或多种纤维组合制成的柔性过滤材料加工制作的滤袋。

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。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 6719—1986 袋式除尘器分类及规格性能表示方法

GB/T 12138—1989 袋式除尘器性能测试方法

HJ/T 324 袋式除尘器用滤料

HJ/T 326 袋式除尘器用覆膜滤料

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 滤袋应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的技术文件制造。

3.1.2 滤袋所用的滤料符合 HJ/T 324 或 HJ/T 326 的要求。

3.1.3 圆形滤袋的规格及半周长偏差应符合表 1 的规定，扁形滤袋的规格及内周长偏差和长度偏差等应符合表 2 的规定。

表 1 圆形滤袋半周长偏差极限

滤袋规格 D/mm	半周长偏差极限 $\Delta A/\text{mm}$
120	+ 10
150	
180	
200	+ 1.5
230	
250	+ 2.0
280	
300	

表 2 扁形滤袋内周长及长度极限偏差

滤袋内周长/ mm	滤袋内周长极限偏差/ mm	滤袋长度递增规则	最大长度 L_{max}/mm	滤袋长度极限偏差/ mm
< 500	+ 6	300 倍增	6 000	$3L_{\text{max}}/1\ 000$
500 ~ 1 000	+ 8			
> 1 000	+ 10			

3.1.4 外滤式滤袋也可以用外径式外周长确定规格。

3.1.5 圆形滤袋的长度极限偏差应符合表 3 的规定。

表 3 圆形滤袋的长度极限偏差

过滤方式	长度 L/mm	长度极限偏差/ mm
外 滤	$\leq 6\ 000$	$3L/1\ 000$ 0
	$> 6\ 000$	$3L/1\ 000$ 0
内 滤	$\leq 10\ 000$	0 $-3L/1\ 000$

3.1.6 对须在花板、短管上固定的戴卡环的滤袋，在工作条件下的拉紧力必须保证滤袋不从花板或短管上脱落。

3.2 滤袋的缝制

3.2.1 滤袋缝线材质应与滤袋材质相同，或采用性能优于原材质的缝线，滤袋缝线的强度应大于 27 N。

3.2.2 滤袋的纵向缝线应牢固、平直且不得少于三条。

3.2.3 滤袋袋口的环形缝线应牢固且不得少于两条；滤袋防瘪环的环形缝线应牢固，且每边不得少于两条；滤袋袋底的环形缝线允许单线，但应缝制两圈以上。

3.3 缝制质量

缝线的针距、缝合宽度应符合以下要求：

- 不允许连续跳线，且 1 m 缝线内跳线不超过 1 针、1 线、1 处；
- 无浮线；
- 不允许连续掉道，且 1 m 内不超过 1 处。

3.4 滤袋破损

3.4.1 滤袋应保证无破损。

3.4.2 覆膜复合滤袋的缝制，应保证覆膜表面不被损伤。

3.4.3 对覆膜损伤小于 $5\ \text{mm} \times 5\ \text{mm}$ 的，允许补缝相同滤料予以修复；对覆膜损伤大于 $5\ \text{mm} \times 5\ \text{mm}$ 的，滤袋不允许出厂。

4 检验方法

4.1 缝制质量采用目视检验。

4.2 缝线的抗拉强度检测可采用非金属材料试验机或其他拉力试验方法。

4.3 破洞、覆膜损伤采用目视检验。

4.4 滤袋半周长及偏差检测按以下方法进行：

- 在滤袋上口和下口各测一点，中间每隔 1.5 m 补测一点滤袋的半周长 $P/2$ (mm)。
- 滤袋名义半周长 $P_0/2$ (mm) 按下式计算：

$$P_0/2 = \pi (D + 2\delta) / 2$$

式中： D ——滤袋的内径，mm；

δ ——滤袋的厚度，mm。

- 圆形滤袋半周长偏差 ΔA (mm) 为：

$$\Delta A = P/2 - P_0/2$$

4.5 带固定滤料用卡环的滤袋脱落检验。

4.5.1 外滤式滤袋袋口卡环处用专用模具测量。

4.5.2 内滤式滤袋有卡环的，应与专用模具抱紧，在拉紧力符合 JB/T 8471—1996 规定的最大拉紧力条件下不允许掉袋。

4.6 滤袋长度极限偏差检验。

4.6.1 外滤式滤袋应在自由状态下检验。

4.6.2 内滤式滤袋应在滤袋长度方向具有拉力的情况下进行，拉力值见表 4。

表 4 滤袋长度极限偏差拉力值

滤袋规格/mm	拉力值/N	拉力值偏差/%
160	160	± 10
180	180	± 10
200	200	± 10
230	230	± 10
250	250	± 10
300	300	± 10

5 检验规则

5.1 检验分类

滤袋的检验分为出厂检验和型式检验两类。

5.2 抽样方法

滤袋检验的抽样方法为随机抽样，每批滤袋抽样率为 5%，且不少于 10 只。

5.3 检验项目

- a) 几何尺寸；
- b) 缝制质量；
- c) 缝线；
- d) 破损和覆膜表面的损伤。

5.4 出厂检验

5.4.1 每批滤袋应经制造厂质量检验部门检验合格后，方可出厂，并出具产品合格证明。

5.4.2 按 5.3 检验项目进行出厂检验，检验结果应符合第 3 章的规定。

5.5 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型；
- b) 产品投产后，在材料、工艺上有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- d) 停产两年；
- e) 正常生产三年；
- f) 国家质量监督机构提出检验要求。

5.5.1 按 5.3 检验项目进行型式检验，检验结果应符合第 3 章的规定。

5.5.2 任一只、任一项不合格应加倍抽检，如仍不合格，则判定为不合格。

5.5.3 滤袋用滤料应符合 HJ/T 324 或 HJ/T 326 标准中的相应要求，供方应提供产品相关的合格证明或检测报告。