

ICS 81.060.30

CCS Q32

备案号:

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T XXXXX—20XX

气流输送用多孔陶瓷板

Porous ceramic plate for pneumatic conveying

(报批稿)

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由全国工业陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC194)归口。

本文件起草单位：江苏省陶瓷研究所有限公司、山东工业陶瓷研究设计院有限公司。

本文件主要起草人：王跃超、蒋泽、浦雪琴、易佑宁、朱军、吴萍、陈常祝。

# 气流输送用多孔陶瓷板

## 1 范围

本文件规定了气流输送用多孔陶瓷板的要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于气流输送用多孔陶瓷板。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 1964 多孔陶瓷压缩强度试验方法
- GB/T 1965 多孔陶瓷弯曲强度试验方法
- GB/T 1966 多孔陶瓷显气孔率、容重试验方法
- GB/T 1969 多孔陶瓷渗透率试验方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**气流输送用多孔陶瓷板** porous ceramic plate for pneumatic conveying

采用陶瓷材料制成的多孔陶瓷板，用于气流输送。

注：也称陶瓷气化板

## 4 要求

### 4.1 外观要求

气流输送用多孔陶瓷板的外观要求应符合表1的规定。

表 1 外观要求

缺陷名称	外观要求
开裂	不准许
缺棱缺角	不准许
缺陷名称	外观要求
变形	平整度≤2mm

## 4.2 尺寸偏差

气流输送用多孔陶瓷板的尺寸偏差应符合表2的规定。

表2 尺寸允许偏差

项目	最大允许偏差	
长度尺寸/mm	尺寸≤100	±1.0
	100<尺寸≤500	±2.0
	尺寸>500	±3.0
厚度尺寸/mm	尺寸≤10	±0.5
	10<尺寸≤30	±1.0
	尺寸>30	±1.5

## 4.3 性能指标

气流输送用多孔陶瓷板性能指标应符合表3的规定。

表3 性能指标

项目	指标
显气孔率/%	≥30
压缩强度/MPa	≥30
弯曲强度/MPa	≥10
渗透率/ $\mu\text{m}^2$	≥30

## 5 试验方法

### 5.1 外观质量

将样品置于光线良好的平台上，肉眼观察其开裂与缺损情况；变形情况，用钢板尺及塞尺测定其平整度。

### 5.2 尺寸偏差

气流输送用多孔陶瓷板的长度尺寸用分度值为0.5mm的钢直尺测定，厚度尺寸用精度为0.02mm游标卡尺测定。

### 5.3 显气孔率

按 GB/T 1966 规定的方法进行检测。

### 5.4 压缩强度

按 GB/T 1964 规定的方法进行检测。

### 5.5 弯曲强度

按 GB/T 1965 规定的方法进行检测。

### 5.6 渗透率

按 GB/T 1969 规定的方法进行检测。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

#### 6.1.1 出厂检验

出厂检验项目包括外观、尺寸偏差、显气孔率。

#### 6.1.2 型式检验

型式检验项目为第4章的全部项目。凡有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品鉴定定型时；
- b) 正式生产后，如原料批次、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 停产6个月及以上，恢复生产时；
- d) 批量生产时，每隔12个月进行一次。

### 6.2 组批与抽样规则

#### 6.2.1 组批

由同一组成、同一批原料在同一条生产线上、经相同工艺连续的，具有相同规格尺寸的产品组成，以300件为一批，不足300件时按一批处理。

#### 6.2.2 抽样

用随机抽样方法，从一批产品中抽取表4所需的样本。抽样数不足则全检。性能指标检验所需的试样在外观质量和尺寸偏差检验合格的产品中选出。

表4 抽样方案与判定规则

检验项目	样本大小		第一次		第一次+第二次	
	第一次 n1	第二次 n2	合格判定数 Ac1	不合格判定数 Re1	合格判定数 Ac2	不合格判定数 Re2
外观质量	13	13	1	3	4	5
尺寸偏差	13	13	1	3	4	5
显气孔率	5	5	平均值应符合表3的要求			
压缩强度	5	5				
弯曲强度	5	5				
渗透率	5	5				

### 6.3 判定规则

6.3.1 产品检验时的样本大小及合格判定数应按表4规定进行判定。

6.3.2 第一次检验若有不合格项或不合格数未达到不合格数判定数时，应按表4规定进行抽样复验（不足抽样数则全检），复验合格，判该项目合格，否则，判该项目不合格。

6.3.3 各检验项目全部合格时，判该批产品合格。否则，判该批产品不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存。

### 7.1 标志

产品包装箱外应标明生产企业、地址、产品名称、规格型号、本文件编号、生产日期、产品数量及防潮、防震字样或标志。

### 7.2 包装

产品用防潮袋包装。内外包装袋需密封良好，并能对产品提供足够的抗物理损伤保护。内包装里应附有产品合格证，其内容包括产品名称、批号、生产日期等。

如有特殊要求，可按需要进行包装。

### 7.3 运输

产品运输过程中应防止污染、潮湿、撞击、挤压和强烈震动。

### 7.4 贮存

产品应在包装状态下贮存，保存于通风、干燥、无酸碱及其他无腐蚀性气体的环境中。

---