

本电子版为发布稿。请以中国环境科学出版社出版的正式标准文本为准。

# HJ

## 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

## 目 次

前言 .....	II
1 适用范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
4 检验方法.....	3
5 检验规则.....	3

## 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和检验方法、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。

# 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

本标准引用了下列文件中的条款。凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本标准。

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 $\Delta A$ , mm
120	+1.0
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 mm	滤袋长度极限偏差 mm
<500	+6	300 倍增	6000	3L/1000
500~1000	+8			
>1000	+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	≤6000	3L/1000 0
	>6000	3L/1000 0
内滤	≤10000	0 -3L/1000

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 27N。

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：

- a) 不允许连续跳线，且 1m 缝线内跳线不超过 1 针、1 线、1 处；
- b) 无浮线；
- c) 不允许连续掉道，且 1m 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 5mm×5mm 的，允许补缝相同滤料予以修复；对覆膜损伤大于 5mm×5mm 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：

a) 在滤袋上口和下口各测一点，中间每隔 1.5m 补测一点滤袋的半周长  $P/2$  (mm)；

b) 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；

$\delta$ —滤袋的厚度，mm。

c) 圆形滤袋半周长偏差  $\Delta A$  (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 滤袋的检验分为出厂检验和型式检验。

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%，且不少于十只。

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。

5.4.2 按 5.3 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) 国家质量监督部门提出检验要求。

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 按 HJ/T 324 或 HJ/T 326 对滤袋用滤料进行检验，检验结果应符合该标准中的相应要求。