

ICS 77.160
H 72



中华人民共和国国家标准

GB/T 34646—2017

烧结金属膜过滤材料及元件

Sintered metal membrane filter materials and elements

2017-09-29 发布

2018-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：西部宝德科技股份有限公司、西北有色金属研究院、成都易态科技有限公司、有色金属技术经济研究院。

本标准主要起草人：董领峰、吴引江、汤慧萍、高麟、曹柏亮、周济、吴艳华、张晓晗、王耀辉、汪强兵。

烧结金属膜过滤材料及元件

1 范围

本标准规定了烧结金属膜过滤材料及元件的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容。

本标准适用于在基体为粉末冶金方法生产的烧结金属多孔材料上,涂覆一层金属膜或陶瓷膜而制备的烧结金属膜过滤材料及元件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 5249 可渗透性烧结金属材料 气泡试验孔径的测定

GB/T 31909 可渗透性烧结金属材料 透气度的测定

3 要求

3.1 分类及性能

3.1.1 级别

烧结金属膜过滤材料及元件按最大孔径划分为 10 个级别,见表 1。

表 1 烧结金属膜过滤材料及元件的级别

级别	MG0005	MG001	MG005	MG01	MG03	MG05	MG10	MG15	MG20	MG30
注:级别中的 M 代表膜材料;G 代表过滤。										

3.1.2 过滤材料及元件型号

3.1.2.1 管状元件:管状元件分为 A1、A2、A3、A4 型(见图 1~图 4),其中法兰采用焊接方法制备,A1、A3 型元件底部可采用整体成型或焊接两种方法制备。

3.1.2.2 片状元件:片状元件的示意图见图 5。

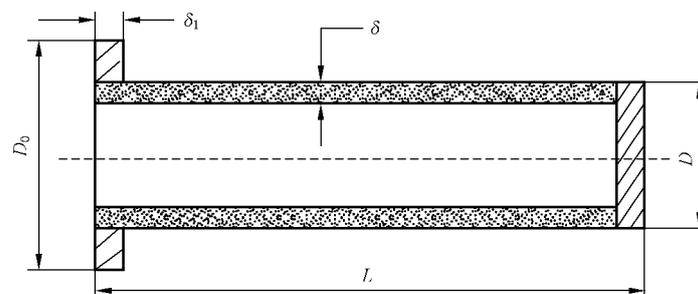


图 1 A1 型