

ICS 77.160
H 72



中华人民共和国国家标准

GB/T 6887—2007

代替 GB/T 6887—1986, GB/T 6888—1986, GB/T 6889—1986

烧结金属过滤元件

Sintered metal filter elements

2007-04-30 发布

2007-11-01 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

本标准是对 GB/T 6887—1986《烧结钛过滤元件及材料》、GB/T 6888—1986《烧结镍过滤元件》及 GB/T 6889—1986《烧结镍铜合金过滤元件》的整合修订。

本部分与 GB/T 6887—1986、GB/T 6888—1986、GB/T 6889—1986 相比,主要变化如下:

- 采用 ISO 16889 检测过滤元件特定过滤效率所对应的颗粒尺寸值作为元件牌号划分依据;
- 本标准规定的牌号名称替代原按“粉末冶金材料分类和牌号表示方法”的定义;将法兰的尺寸及联接形式作了适当变动,对元件型号、规格及尺寸偏差作了适当调整。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 6887—1986、GB/T 6888—1986、GB/T 6889—1986。

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归口。

本标准起草单位:西北有色金属研究院。

本标准主要起草人:董领锋、汤慧萍、刘延昌、吴全兴、吴引江、朱梅生、袁英、张江峰。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6887—1986;
- GB/T 6888—1986;
- GB/T 6889—1986。

烧结金属过滤元件

1 范围

本标准规定了烧结钛、烧结镍及镍合金过滤元件的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于粉末冶金方法生产的用于气体和液体净化与分离的钛、镍及镍合金过滤元件。

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 2524—2002 海绵钛

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 5235 加工镍及镍合金 化学成分和产品形状

GB/T 5250 可渗透烧结金属材料 流体渗透性的测定

GB/T 6886—2001 烧结不锈钢过滤元件

GB/T 8647(所有部分) 镍化学分析方法

YS/T 325 镍铜合金(NCu28-2.5-1.5)化学分析方法

ISO 16889 液压传动过滤器 评价过滤特性的多次通过法

3 术语

本标准中采用的术语：过滤效率、渗透性、粘性渗透系数的定义见 GB/T 6886—2001。

4 要求

4.1 过滤元件分类及性能

4.1.1 过滤元件型号

过滤元件按形状分为管状元件和片状元件。

管状元件：A1、A2、A3型(见图1~图3)，其中A1、A3型元件的底部(图中右法兰)可以采用焊接或一次成型两种方法，顶部法兰(图中左法兰)为焊接法兰。

片状元件：B1型(见图4)。

图中各字母的含义分别见表5~表8。

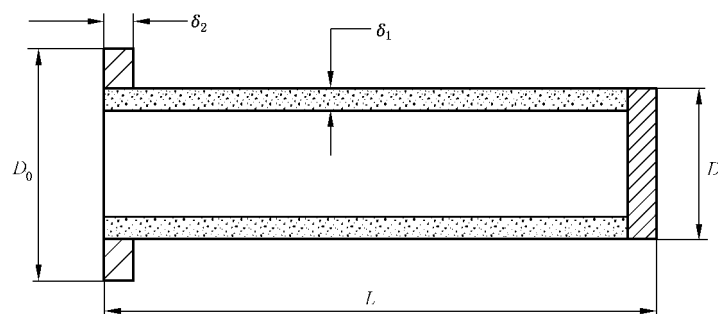


图1 A1型