

双 联 过 滤 器

1 主题内容与适用范围

本标准规定了双联过滤器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于除去牛奶、蛋液、糖浆、蜂蜜、果汁等液体食品中较大的异物，作为初步净化用的双联过滤器。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 12073 乳品设备安全卫生
- JB/T 8 产品标牌
- JB/T 2759 机电产品包装通用技术条件
- ZB Y99 020 乳品机械型号编制方法

3 术语

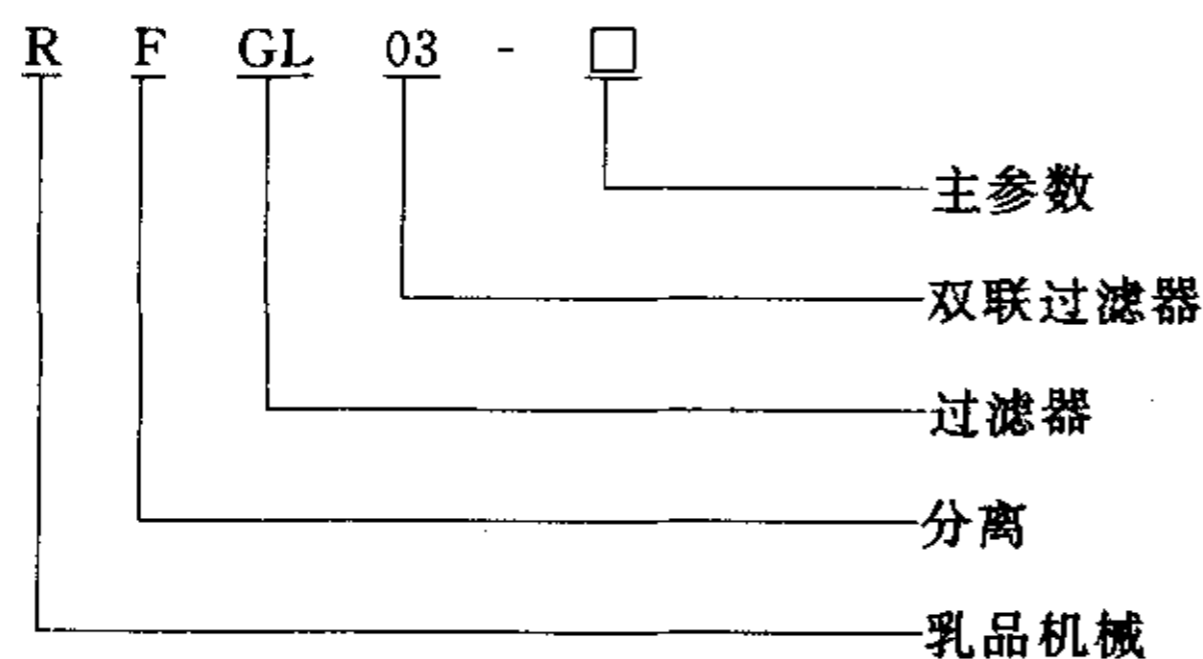
双联过滤器：由两个单位过滤器组成的装置，使用时便于交替切换。

4 产品分类

本产品为外套滤袋的圆筒型过滤器，按筒体外径尺寸规格分为 $D200$ ； $D300$ ； $D500$ mm 三种。

4.1 型号表示方法

按 ZB Y99 020 规定，型号标记为：



4.2 结构尺寸按表 1 规定。

表 1

型 号	规格 D mm	器体容积 L	过滤孔面积 m^2	滤袋 目/英寸	进出口径 mm	结构尺寸图
RFGL03-2	200	$\geq 19 \times 2$	$\geq 0.11 \times 2$	80~100	Dg40	见图 1
RFGL03-3	300	$\geq 32 \times 2$	$\geq 0.16 \times 2$	80~100	Dg40	
RFGL03-5	500	$\geq 136 \times 2$	$\geq 0.44 \times 2$	80~100	Dg50	

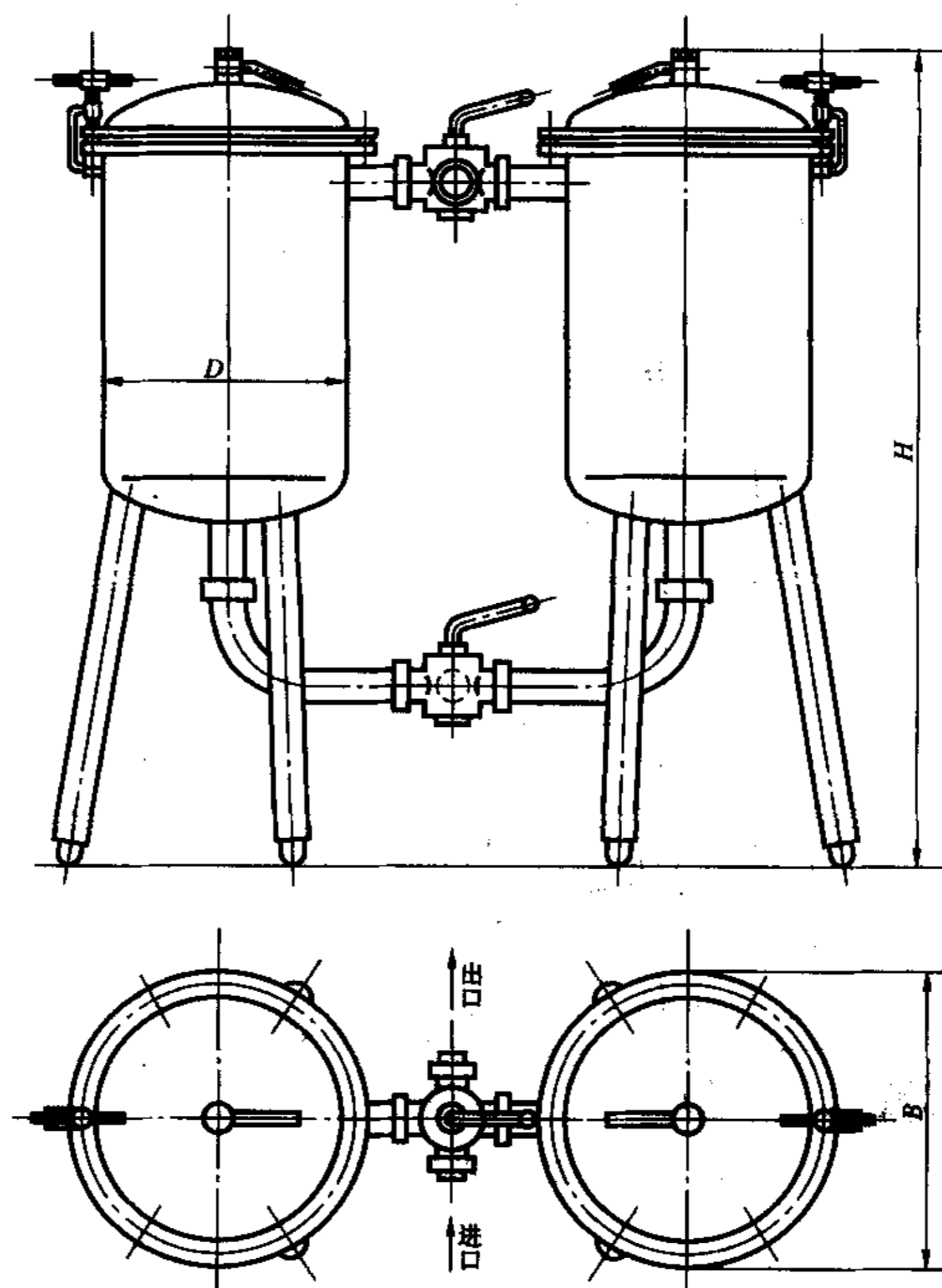


图 1 双联过滤器结构尺寸

5 技术要求

- 5.1 按本标准规定,并按规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.2 双联过滤器属一类压力容器,应按 GB 150 规定制造。
- 5.3 与物料接触部位的材料应符合 GB 12073 规定。
- 5.4 接触物料表面和焊缝应修平抛光,表面粗糙度 R_a 值不大于 $1.6 \mu m$ 。
- 5.5 产品外观应平整光亮,无明显伤痕。
- 5.6 本产品适用于物料温度 $\leq 80^\circ C$,最高允许压力为 $0.33 MPa$ 。滤袋可用棉织布、绢丝纺、尼龙布加工。
- 5.7 双联过滤器经 $0.4 MPa$ 水压试验不得渗漏。

5.8 在用户遵守保养规则的条件下,双联过滤器自出厂日期起,一年内因制造质量问题而不能正常工作时,生产厂应无偿修理或更换(不包括易损件)。

6 试验方法

6.1 渗漏检验

双联过滤器渗漏检验如图 2 所示,试验用离心泵的出口管与过滤器的进口三通旋塞接管接通。启动试验用泵,把压力升到 0.4 MPa,保持 20 min,目测无渗漏。

6.2 外观质量检验

目测检验,结果应符合 5.5 条。

6.3 物料接触表面粗糙度测定

用 BCY-1 型表面粗糙度测量仪或样块对照测定,结果应符合 5.4 条要求。

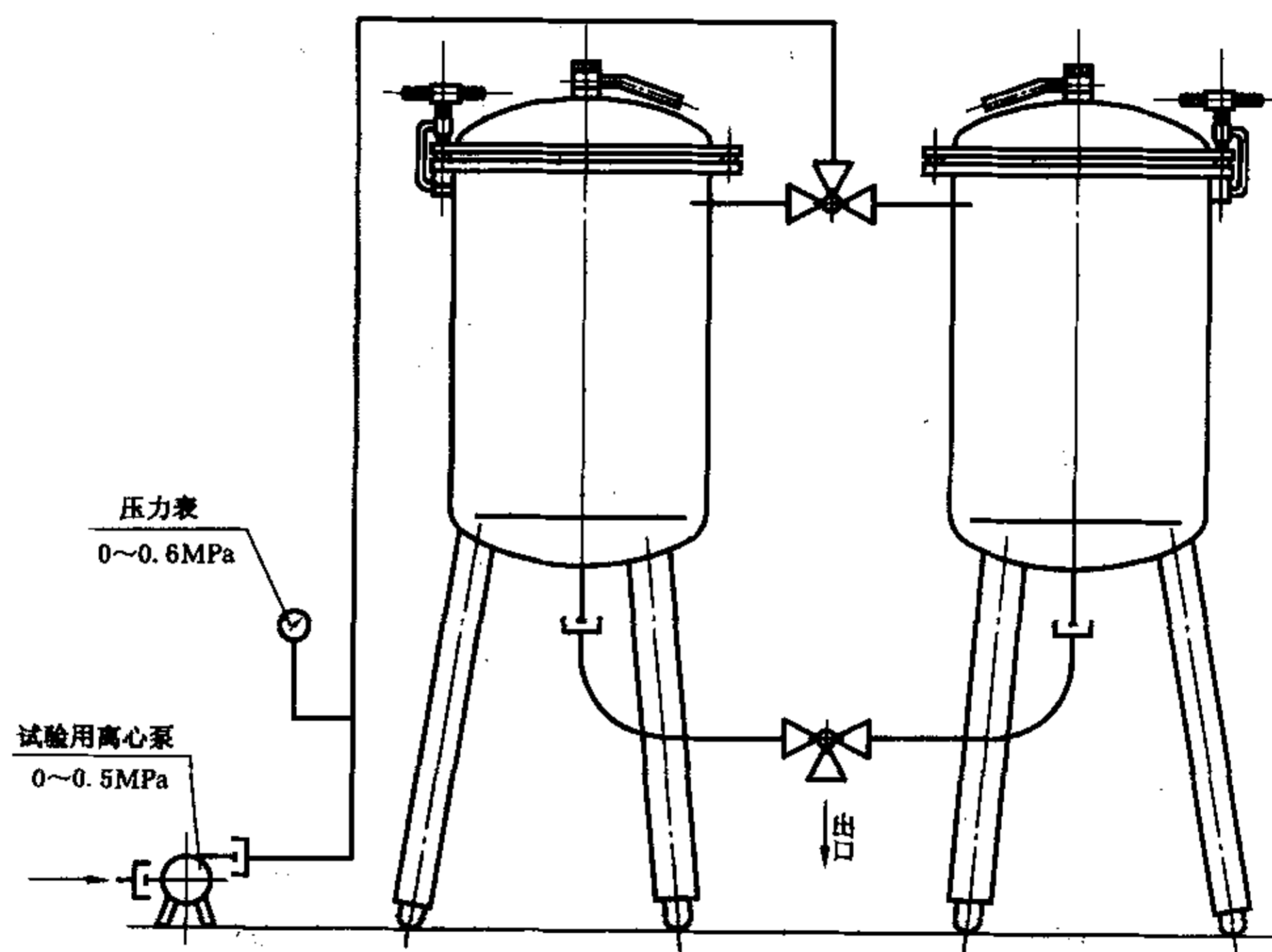


图 2 双联过滤器渗漏检验装置示意图

7 检验规则

7.1 出厂检验

按 5.1~5.7 条要求进行。合格后,经主管质量检验部门签发合格证书方可出厂。

7.2 型式检验

有下列情况之一时应进行型式检验。

- a. 新产品投产;
- b. 设计、工艺或所用材料有重大变更,可能影响产品性能时;
- c. 产品停产一年以上再投产;
- d. 正常生产时,每两年进行一次;
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.3 型式检验按本标准技术要求中的全部内容进行。

7.4 型式检验判定方法

按 7.3 条规定,全部达到为合格品,若检验不合格应加倍抽验,仍不合格视为不合格品。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

双联过滤器必须在明显部位固定标牌,标牌的型式和尺寸应符合 JB/T 8 规定。

8.1.2 包装标志

应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 双联过滤器包装应符合 JB/T 2759 规定。

8.2.2 每台产品应随带下列文件:

- a. 产品合格证;
- b. 产品说明书;
- c. 装箱单。

8.3 运输

双联过滤器在运输过程中不允许发生碰撞。

8.4 贮存

应贮存在清洁干燥的仓库内,避免与氯化物共存。

附加说明:

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国乳品机械标准化技术委员会归口。

本标准由宁波食品设备制造总厂负责起草。

本标准主要起草人郭加宁、周莲芳。