Q

华东石油成套设备扬中有限公司企业标准

Q/321182 608899798 004—2020

代替Q/321182 XQ 006—2016

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年04月01日 09点38分

成套电精制罐用电极板

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年04月01日 09点38分

2020-03-27 发布　　2020-03-27 实施

华东石油成套设备扬中有限公司 发布

前　言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的要求编写。

本标准由华东石油成套设备扬中有限公司提出并负责起草。

本标准主要起草人：冷华圣。

本标准于2020-03-27发布、实施后代替Q/321182 XQ 006-2016。

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年04月01日 09点38分

企业标准信息公共服务平台
公开
2020年04月01日 09点38分

成套电精制罐用电极板

企业标准信息公共服务平台 公开 2020年04月01日09点38分

1 范围

本标准规定了成套电精制罐用电极板的分类、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于成套电精制罐用电极板。

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 700-2006 碳素结构钢

GB/T 706-2016 热轧型钢

GB/T 8162-2018 结构用无缝钢管

3 分类

产品型号表示出电极板的用途，极板（框架）尺寸和罐内安装的极板件数及通电型（直流），具体表示如下：

HDG—□×□—□—□

- 直流（DC）
- 极板件数
- 极板（框架尺寸、宽度×长度、单位：mm）
- 电极板

示例：HDG—3200×18000—17—DC表示直流电精制电极板在罐内安装的极板尺寸，直径×长度为3200mm×18000mm，极板为17件。

4 要求

4.1 电极板应按规定程序批准的图样及技术文件制造，并符合本标准的规定。

4.2 制造电极板用钢材应分别符合 GB/T 700、GB/T 706、GB/T 8162 中有关规定。

4.3 电极板由金属型材和角钢焊接而成，其表面不得有锈蚀、麻坑、端头不得有尖角毛刺。

4.4 电极板的焊接部位应平滑、无虚焊，并清除焊渣。

4.5 电极板的横梁（框架）由槽钢制成，极板由角钢制成，极板装配后的尺寸允差规定如下：

a) 长度允差±5mm；

b) 宽度允差±3mm；

c) 平面度允差4/1000；

d) 上下极板层与层及垂直极板相邻之间距离允差：±5mm。

4.6 电极板与极板之间，极板边缘与罐壁的距离允差±10mm，当与罐壁出现不平直或直径超差时，在安装现场允许调整极板周边尺寸，但应保证允许最小距离，周边均匀过渡无凸出点。

5 检验方法

电极板用精度为1mm的钢卷尺、钢直尺及塞尺，目视法检验。

6 检验规则

6.1 电极板均需经制造厂检验部门按本标准检验合格，并填写合格证书方可出厂。
6.2 电极板均需根据本标准的要求进行逐件检验，若有一项不合格即判为不合格品。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 电极板应有防腐措施，并用木箱包装，内部应有防震填料，以确保运输安全。
7.2 木箱表面应标明：制造厂名、产品名称、型号、产品标准号、重量及外形尺寸、收发货单位。
7.3 包装箱内随带文件：产品合格证、产品说明书、产品装箱单。
7.4 电极板应贮存于干燥、无腐蚀性气体的库房内。

企业标准信息公共服务平台
公开 2020年04月01日 09点38分