

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

PTFE 滤袋

PTFE filter bag

（征求意见稿）

2023 – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏康隆迪超净科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：江苏康隆迪超净科技有限公司、×××

本文件主要起草人：×××

PTFE 滤袋

1 范围

本文件规定了 PTFE 滤袋的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。本文件适用于 PTFE 滤袋。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
- GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 9914.3 增强制品试验方法 第 3 部分：单位面积质量的测定
- GB/T 13767 纺织品 耐热性能的测定方法
- HJ/T 324 环境保护产品技术要求 袋式除尘器用滤料
- JB/T 14088 袋式除尘器 滤袋

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

滤袋 filter bag
采用缝纫方法将滤料制成的袋装柔性过滤元件。

3.2

滤料 filter material
用纤维或高分子化合物制成的多孔过滤介质。

4 要求

4.1 外观要求

- 4.1.1 产品应符合本文件的要求，并按照经规定程序批准的工艺及技术文件制造。
- 4.1.2 产品表面应干净整洁，无污垢、疵点、破损、缝纫缺陷和余线等缺陷。
- 4.1.3 产品应颜色均匀，无褪色、落色现象，同批产品应无明显色差。

4.2 尺寸偏差

- 4.2.1 产品的半周长偏差值应符合表 1 的要求。

表 1 半周长偏差值

滤袋外径，D/mm	半周长偏差值
120~180	±1.0
200~230	±1.5 -1.0
250~300	±2.0

滤袋外径，D/mm	半周长偏差值
	-1.0

4.2.2 产品的长度偏差值应符合表 2 的要求。

表 2 长度偏差值

最大长度，mm	偏差
4000	+10~20
8000	+20~25
10000	+20~30

4.3 缝制

4.3.1 缝制方法

产品的缝制方法应符合表 3 的要求。

表 3 缝制方法

部位	交叠方式	交叠尺寸	针距与线迹	缝线与滤料边缘距离
筒形卷接	交叠	≥12	6.4mm三针六线双链缝，多线链式线迹	≥2
袋口、袋底	交叠	≥20	8mm~10mm双针锁式缝，锁式线迹。重叠一次，第二圈缝纫的终点应超过第一次的起始点10mm以上	

4.3.2 防瘪环的缝纫

采用双针锁式缝把防瘪环缝在包布上，然后将防瘪环两侧包布与滤袋采用双针锁式缝纫，其终点与起始点重叠应大于 20 mm。

4.3.3 缝线

4.3.3.1 产品缝线的材质宜与滤料材质相同。如果使用与滤料材质不同的缝线，除考虑理化性能一致外，还应使风险点热收缩率与滤料的热收缩率相匹配。

4.3.3.2 产品各部位的缝线强度应符合表 4 的规定。

表 4 缝线强度

部位	缝线强度 N
筒形卷接	≥20
袋口、袋底	≥35
防瘪环	≥50

4.4 防泄漏

为了防止滤袋的缝纫针孔产生泄漏。可在缝纫部分贴膜或涂胶。贴膜和涂硅胶应有效封堵针孔，并不含腐蚀性的物质或使滤袋局部变硬。

4.5 滤料性能

4.5.1 一般性能

滤料的一般性能应符合表 5 的要求。

表 5 一般性能

项目	要求
单位面积质量偏差/%	±5
厚度偏差/%	±10
幅宽偏差/%	+1
透气率偏差/%	±20
断裂强力/N	≥900
经向	

	纬向	≥ 1200
断裂伸长率/%	经向	≤ 35
	纬向	≤ 50
阻力特性	洁净滤料阻力系数	≤ 20
	残余阻力/Pa	≤ 300
滤尘性能	静态除尘效率/%	≥ 99.5
	动态除尘效率/%	≥ 99.9

4.5.2 耐温性能

滤料的耐温性能应符合表 6 的要求。

表 6 耐温性能

项目	经向	纬向
连续工作温度下24h热收缩率/%	≤ 1.5	≤ 1
连续工作温度下24h断裂强力保持率/%	≥ 100	≥ 100
瞬时工作温度下24h断裂强力保持率/%	≥ 95	≥ 95

5 试验方法

5.1 外观要求

在自然光线下，以目测、手感进行检验。

5.2 尺寸偏差

按 JB/T 14088 的规定执行。

5.3 缝制

5.3.1 将滤袋对叠（筒形卷接缝绗线处于中心）平放在灯光装置的检验台上，用钢直尺测量滤袋交叠尺寸、缝线与滤料边缘距离，缝绗道数和线迹应符合要求。

5.3.2 检查缝线强度，结果应符合要求。

5.4 防泄漏

将光源深入滤袋中，通过针孔透光检验确认针孔已被封堵。

5.5 滤料性能

5.5.1 单位面积质量偏差

按 GB/T 9914.3 的规定进行检测。

5.5.2 厚度偏差

按 GB/T 3820 的规定进行检测。

5.5.3 幅宽偏差

按 GB/T 4666 的规定进行检测。

5.5.4 透气率偏差

按 GB/T 5453 的规定进行检测。

5.5.5 断裂强力及伸长率

按 GB/T 3923.1 的规定进行检测。

5.5.6 阻力特性

按 HJ/T 324 的规定进行检测。

5.5.7 滤尘性能

按 HJ/T 324 的规定进行检测。

5.5.8 耐温性能

按 GB/T 13767 的规定进行检测。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观要求、尺寸偏差、缝制的所有项目。

6.3.3 出厂检验的样本从生产线上随机抽取，抽取数量按表 7 的规定

表 7 出厂检验抽样数量

批量（条）	抽检数量
≤2000	5%（不少于5条）
>2000～5000	3%
>5000	1%
注：批量为2000条时，抽取5%，抽检100条。 批量为5000条时，其中2000条抽取5%（100条），3000条抽取3%（90条），共检验190条。 批量为10 000条时，其中2000条抽取5%（100条），3000条抽取3%（90条），5000条抽取1%（50条），共检验240条。	

6.3.4 判定规则

若有不合格品，应加倍取样检验；若仍有不合格品，则判定该批产品为不合格，需全部返工并经全检合格后方可出厂。

6.4 型式检验

6.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.4 判定规则

当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 规格；
- c) 商品责任单位名称及地址；
- d) 执行标准号；
- e) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震、防潮、防雨淋，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

产品应贮存在通风良好、相对湿度不大于 85% 的室内，可以堆放但不能超过“堆码层数极限”。
