

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

# 团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

## 蓄热式焚烧炉用提升阀

Lift valve for thermal storage incinerator

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 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 提出。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会归口。

本文件主要起草单位：

本文件主要起草人：

# 蓄热式焚烧炉用提升阀

## 1 范围

本标准规定了蓄热式焚烧炉用提升阀的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。适用于蓄热式焚烧炉系统中用于控制气体流通与切断的提升阀的设计、制造、检验和使用。

## 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 - 2008 《包装储运图示标志》
- GB/T 12220 - 2015 《通用阀门 标志》
- GB/T 13927 - 2008 《工业阀门 压力试验》
- JB/T 7747 - 1995 《针形截止阀》

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 蓄热式焚烧炉用提升阀

安装在蓄热式焚烧炉系统中，通过阀瓣的升降运动来控制气体在蓄热室、燃烧室等不同部位之间流通或切断的阀门。

### 3.2

#### 阀瓣行程

阀瓣从全闭位置到全开位置所移动的距离。

## 4 技术要求

### （一）一般要求

提升阀应结构合理、紧凑，便于安装、维护和操作。

阀门各零部件应具有良好的互换性，材料选择应符合工作介质、温度和压力的要求，确保阀门在规定的工况下可靠运行。

阀门的外表面应平整、光滑，无毛刺、飞边、裂纹等缺陷，涂层应均匀、牢固，具有良好的防锈、防腐性能。

### （二）性能要求

**密封性能：**在规定的压力和温度条件下，阀门应具有良好的密封性能，泄漏量应符合以下要求：对于气体介质，在公称压力下，泄漏量不应超过相关标准规定的数值（如每分钟泄漏量不超过阀门公称通径对应体积流量的[X]%）。

**动作性能：**提升阀的开启和关闭动作应灵活、平稳，无卡阻、抖动等现象。阀瓣行程应符合设计要求，误差不超过±[X]mm。阀门的开启和关闭时间应满足蓄热式焚烧炉系统的工艺要求，开启时间一般不超过[X]s，关闭时间一般不超过[X]s。

**耐温性能：**阀门应能承受蓄热式焚烧炉系统中的工作温度，在最高工作温度下，阀门的材料性能应保持稳定，不得出现变形、软化、熔化等现象，且密封性能和动作性能不受影响。

**耐压性能：**阀门应能承受公称压力的[X]倍（如 1.5 倍）的压力试验，在试验压力下保持[X]min，无渗漏现象。

### （三）零部件要求

阀体：阀体应具有足够的强度和刚度，其壁厚应符合设计要求。阀体的连接法兰应符合相关标准的规定，密封面应平整、光滑，无划痕、凹坑等缺陷。

阀瓣：阀瓣应具有良好的密封性能和耐磨性能，其密封面应经过精加工处理，表面粗糙度应达到Ra[X] μm 以下。阀瓣与阀杆的连接应牢固可靠，不得出现松动现象。

阀杆：阀杆应具有足够的强度和刚度，表面应进行硬化处理，以提高其耐磨性和耐腐蚀性。阀杆的直线度误差应不超过[X]mm/m。

驱动装置：驱动装置应能提供足够的驱动力，使阀门能够正常开启和关闭。驱动装置应具有过载保护功能，防止因过载而损坏阀门。驱动装置的操作应灵活、方便，可采用手动、电动、气动等方式。

## 5 试验方法

### （一）外观检查

采用目测和必要量具测量的方法，检查阀门的外表面质量、零部件的加工精度和装配质量，应符合本标准的一般要求。

### （二）密封性能试验

按照 GB/T 13927 - 2008 的规定进行密封性能试验。将阀门安装在试验装置上，关闭阀门，向阀门进口侧通入试验介质（如空气或氮气），逐渐升高压力至规定的试验压力，保持一定时间（如[X]min），用肥皂水或其他合适的检测方法检查阀门各密封部位是否有泄漏现象。

### （三）动作性能试验

手动操作驱动装置，使阀门进行开启和关闭动作，观察阀门的动作是否灵活、平稳，有无卡阻、抖动等现象。用测量工具测量阀瓣的行程，检查是否符合设计要求。

使用计时器测量阀门的开启和关闭时间，重复测量[X]次，取平均值作为试验结果。

### （四）耐温性能试验

将阀门安装在模拟蓄热式焚烧炉工作温度的试验装置中，逐渐升高温度至最高工作温度，并保持一定时间（如[X]h）。在试验过程中，观察阀门的变形情况，试验结束后，检查阀门的密封性能和动作性能是否符合要求。

### （五）耐压性能试验

按照 GB/T 13927 - 2008 的规定进行耐压性能试验。将阀门安装在试验装置上，关闭阀门，向阀门进口侧通入试验介质（如水），逐渐升高压力至规定的试验压力，保持一定时间（如[X]min），检查阀门是否有渗漏现象。

## 6 检验规则

### （一）出厂检验

每台提升阀应进行出厂检验，检验项目包括外观检查、密封性能试验、动作性能试验。检验结果应符合本标准的要求，经检验合格的产品应附有产品质量合格证。

### （二）型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验：

新产品试制或定型鉴定时。

正式生产后，如材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时。

产品长期停产后，恢复生产时。

出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

型式检验项目包括本标准规定的全部技术要求。

型式检验的样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取。

## 7 标志、包装、运输与贮存

### （一）标志

提升阀上应设置明显的标志，标明产品名称、型号、规格、公称压力、公称通径、生产厂家、生产日期等信息。标志应符合 GB/T 12220 - 2015 的规定。

对于有特殊操作要求或注意事项的部位，应设置相应的警示标志。

### （二）包装

提升阀应采用合适的包装材料进行包装，包装应具有良好的防潮、防震、防尘性能，确保阀门在运输和贮存过程中不受损坏。

包装内应附有产品说明书、质量合格证、安装使用说明书等文件。产品说明书应详细介绍阀门的结构、性能、使用方法、维护保养等内容。

### （三）运输

运输过程中应避免剧烈震动、碰撞和雨淋，防止阀门损坏和性能下降。

应使用合适的运输工具进行运输，确保运输安全。

### （四）贮存

提升阀应贮存在干燥、通风、清洁的仓库内，避免与酸、碱、盐等腐蚀性物质接触。

阀门应分类存放，堆码高度应符合规定，防止压坏包装和阀门。长期贮存的阀门应定期进行检查和维护，如每隔[X]个月进行一次外观检查和防锈处理。