

MT

中华人民共和国行业标准

MT 229—90

烟煤坩埚膨胀序数测定仪技术条件

1990-12-31 发布

1991-05-01 实施

中华人民共和国能源部 发布

烟煤坩埚膨胀序数测定仪技术条件

本标准参照采用了国际标准化组织 ISO 501—1981《煤——坩埚膨胀序数测定方法》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了测定仪的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于烟煤坩埚膨胀序数测定仪(以下简称测定仪)。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 998 低压电器 基本试验方法
- GB 4002 工业电热设备基本技术条件
- GB 5448 烟煤自由膨胀序数测定方法 电加热法
- ZBY 003 仪器仪表 包装运输技术条件

3 技术条件

- 3.1 外购件、外协件应有产品合格证。零、部件应经检验合格后方可装配。
- 3.2 坩埚与盖应符合 GB 5448 第 1.2 条的规定。
- 3.3 测定仪的电源接线端与机壳间的绝缘电阻应不小于 2 MΩ。
- 3.4 测定仪预热升温速度:应在 30 min 内从室温升至 850±10℃。
- 3.5 测定仪试验升温要求应符合 GB 5448 第 2 章的规定。
- 3.6 加热炉炉壳盖距中心 2/3 部位和炉壳底部的表面温升不应超过 130℃;加热炉炉体高度的 1/2 部位表面温升不应超过 100℃。
- 3.7 金属镀层表面应光泽均匀,无露底、起皮和显见的擦伤、划痕等缺陷。
油漆层表面应色泽均匀,无露底、起泡、起皱、起皮和显见的擦伤、划痕等缺陷。
抛光件表面应光泽均匀,无显见的擦伤和划痕。

4 试验方法

- 4.1 坩埚测试:用分度值 0.02 mm、测量范围 0~125 mm 游标卡尺测量其尺寸;用感量为 0.1 g,最大称量为 200 g 的天平称其质量,然后将冷坩埚和盖放入约 1 000℃ 的高温炉内,经 5 min 后取出,观察坩埚和盖,应不破裂、不变形。
- 4.2 绝缘电阻测试:按 GB 998 第 6.1 和 6.2 条进行。
- 4.3 预热升温速度测定:将测定仪工作电压调至最大,用秒表测量从室温升至 850±10℃ 的时间。
- 4.4 升温试验要求测试:炉温保持 850±10℃,将冷坩埚放入炉内,温度指示仪的热电偶接触坩埚底部,调节加热炉电压电流,用秒表测量并记录从冷坩埚放入炉内到分别达到 800±10℃ 和 820±5℃ 的时间。
- 4.5 温升测试:按 GB 4002 第 7.1 条进行。