



中华人民共和国国家标准

GB/T 33018.1—2016

炭素企业节能技术规范 第 1 部分：浸渍

Energy-saving technical specification
for carbon enterprise—Part 1: Impregnation

2016-10-13 发布

2017-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:河南科峰炭材料有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:冯建国、周锋、仇金辉、丁洁彬、王姜维、李银梅、郑景须。

炭素企业节能技术规范

第 1 部分：浸渍

1 范围

本标准规定了炭素企业浸渍原理、工艺技术、节能技术、检测与控制系统、安全环保、安装调试、运行维护等要求。

本标准适用于炭素材料的浸渍。

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 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

浸渍罐 impregnation tank

完成浸渍工艺的压力容器。

4 浸渍原理

在一定温度和压力下，使液态材料(沥青、合成树脂、低熔点液态金属等)浸入炭制品的孔隙中。

5 浸渍工艺技术要求

5.1 浸渍工艺布置应遵循安全生产、流程合理、方便检修等规范。

5.2 浸渍技术要求：温度、真空度、压力、时间等符合工艺技术要求。

5.3 浸渍剂要求：根据产品的特性合理选择浸渍剂。

5.4 产品浸渍前外观要求：表面无杂质、无污物，采用机械清理产品表面，达到技术规范要求。

5.5 浸渍工序交换点要求：

a) 浸渍罐抽真空时间、真空度满足技术要求时，在不停止抽真空的条件下，注入浸渍剂，达到技术要求后，停止抽真空；

b) 加压浸渍达到工艺要求后，快速返回浸渍剂，快速冷却浸渍品。

6 浸渍节能技术

6.1 浸渍节能技术要求

浸渍工序节能技术控制要求符合表 1 规定。