

ICS 23.020.30
J 74
备案号:24728—2008

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10461—2008

干混砂浆散装移动筒仓

Mobile silo for bulk dry mortar

2008-07-03 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号规格及基本参数	1
5 要求	2
6 检验方法	3
7 检验规则	3
8 标志和产品出厂附带文件	3

前 言

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准起草单位：北京市散装水泥办公室、中国建筑业协会材料分会、南京天印专用汽车有限公司、北京凯捷机械设备有限公司、福建南方路面机械有限公司、摩台克机械设备(上海)有限公司、上海展欧新型建材有限公司、上海亨维粉体技术有限公司。

本标准主要起草人：郑权、朱国民、蔡滨、唐来永、李风云、刘洪波、汤传彬、董建敏、董卫良、何惠勇。

本标准首次发布。

干混砂浆散装移动筒仓

1 范围

本标准规定了干混砂浆散装移动筒仓(以下简称筒仓)的型号规格和基本参数、要求、检验方法、检验规则和标志。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊缝坡口的基本形式和尺寸

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB 4053.1 固定式钢直梯安全技术条件

GB/T 5117 碳钢焊条

GB/T 13306 标牌

QC/T 561 散装水泥车性能试验方法

WB/T 1010 散装水泥立式移动罐

JG/T 5021 气卸散装水泥运输车卸料管快速接头

JB/T 5943 工程机械焊接件通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

干混砂浆(又称干砂浆) dry mortar

是一种针对不同施工要求,由胶凝材料、集料、矿物掺合料和化学添加剂用工业化方式计量后混合均匀的混合物,按照规定的比例直接加水搅拌均匀即可使用。

3.2

干混砂浆散装移动筒仓 mobile silo for bulk dry mortar

是一种适用于重力或气力输送方式进出料,可以瞬间受压并能耐受一定风压,由钢制焊接容器制得的干混砂浆的储存装置。可空载或负载被运输至施工工地,与连续混浆机等施工机械配套使用。

3.3

连续混浆机 continuous mortar mixer

是一种能够连续不断的将干混砂浆和水按给定的水灰比均匀混合的机械装置。该装置必须具备连续输喂料、干湿混合腔、水控制、计量、电气控制等主要部分。配套安装于筒仓出料口处。

4 型号规格及基本参数

筒仓的规格按容积大小分为三种,见表1。

表 1 筒仓技术参数

项 目	单 位	参 数		
总容积	m ³	7~9	18~20	22~24
有效容积	m ³	6~8	16~18	20~22
筒体外直径	mm	1 800	2 200~2 500	2 500
最大高度	mm	7 200		
出料口高度	mm	1 350		
出料口口径	mm	250		
气力进料口口径	mm	100		
排气口径	mm	100		
装料阀门最小宽度	mm	450		
筒体最小壁厚	mm	4		
注: $V_{有效容积} = V_{总容积} \times 0.9$				

5 要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 筒仓应按经过规定程序批准的产品图样和技术文件制造装配。
- 5.1.2 所有外购件、外协件及原材料应符合相应的标准(或技术条件),并有制造厂的合格证,经生产厂家检验合格后方可使用。
- 5.1.3 所有自制零部件经检验合格后方可使用。

5.2 环境工作条件

- 5.2.1 筒仓储料粒径 ≤ 5 mm,容重最大 2 000 kg/m³。
- 5.2.2 进料方式采用气力输送(气压 ≤ 0.20 MPa),或采用重力放料,从装料阀门进入筒仓。
- 5.2.3 筒仓应安装在能承受足够压强的平整基础上,底座不允许有局部下沉倾斜。安装在边坡或坑边时,应有足够的距离。
- 5.2.4 所处环境的风荷载应符合 WB/T 1010 要求。

5.3 主要技术条件

- 5.3.1 筒仓几何尺寸应符合表 1 规定。
- 5.3.2 筒体材质宜选用 Q235B 钢材。筒仓扶梯为选装件,但扶梯设计需符合 GB 4053.1 要求。
- 5.3.3 筒仓内外表面不允许有裂纹,不允许有明显凹凸不平。
- 5.3.4 零部件的设计、生产应符合 GB/T 1184 规定。
- 5.3.5 焊接前的预处理应符合 GB/T 985 规定。
- 5.3.6 焊条应符合 GB/T 5117 要求。
- 5.3.7 焊缝应无裂纹、焊坑、焊穿、焊渣、漏焊等缺陷,所有焊接件的质量应符合 JB/T 5943 的要求。
- 5.3.8 筒仓仓体组焊后,除去锈蚀及氧化皮,外壁涂装底漆,筒仓组装制成后,其外表涂刷相应的颜色,不得有皱皮、流痕、泛锈、混色等缺陷。
- 5.3.9 筒仓的四个支腿支点应在一个水平面上,并与筒体母线垂直。
- 5.3.10 卸料阀采用和筒仓出口大小一致的蝶阀,尺寸应符合相关标准要求。
- 5.3.11 进料接头应符合 JG/T 5021 要求。
- 5.3.12 大气排放浓度须符合工地所在地区大气污染物排放标准。
- 5.3.13 总容积为 18 m³(含)以上的筒仓吊耳结构尺寸应符合图 1 的要求,吊耳下沿距离筒仓支腿支

点的高度为 $5\,600\text{ mm} \pm 50\text{ mm}$ ，以保证筒仓专用车的通用性。

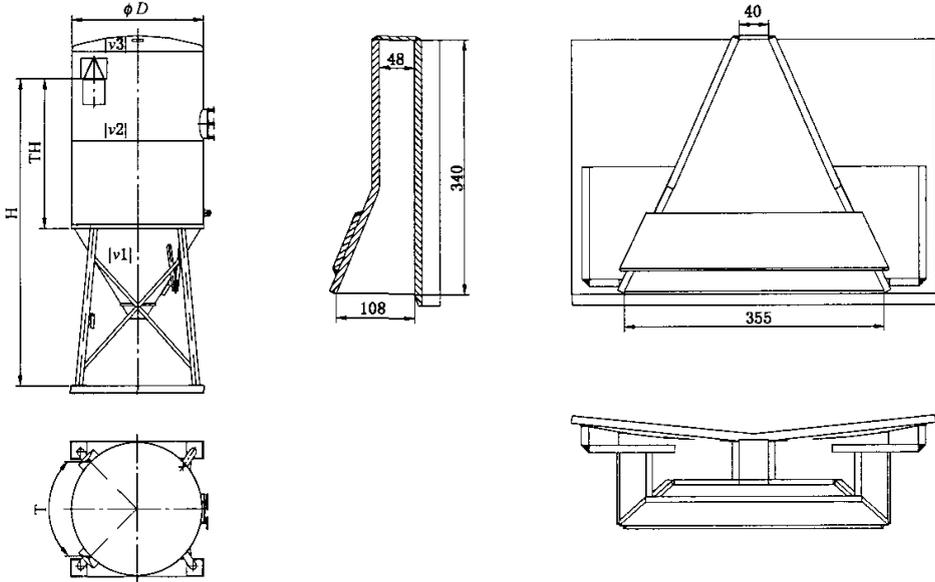


图 1 筒仓吊耳结构尺寸

5.3.14 用于瞬间受压的工作状态的筒仓，应设置安全阀或爆破片装置。安全阀或爆破片的排放能力必须大于或等于压力容器的安全泄放量。

6 检验方法

6.1 外观

焊缝、油漆等项目采用目视检验。

6.2 尺寸

试验方法按 GB/T 985。

6.3 瞬时压力

试验方法按 QC/T 561。

6.4 气密性

试验方法按 QC/T 561。

7 检验规则

7.1 产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验项目包括：外观、尺寸和气密性检验。

7.3 型式检验项目按照第 5 章中的要求检验。

8 标志和产品出厂附带文件

8.1 标志

8.1.1 外观油漆颜色由制造单位自行确定，也可以按照用户要求喷涂有关文字或图案。

8.1.2 标牌放在锥体的中部。标牌按 GB/T 13306 规定，注明下列内容：

- a) 型号；
- b) 产品；
- c) 筒仓自重(kg)；

SB/T 10461—2008

- d) 总容积(m^3);
- e) 外形尺寸(mm);
- f) 制造厂名;
- g) 出厂年月(或厂编号)。

8.2 产品出厂附带文件

- a) 产品合格证;
 - b) 使用说明书。
-