

ICS 71. 100. 99

G 75

备案号: 60520~60521—2018

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 5204~5205—2017

---

### 丁醛气相加氢制丁醇催化剂 和镍系气相苯加氢催化剂 (2017)

2017-11-07 发布

2018-04-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 录

HG/T 5204—2017	丁醛气相加氢制丁醇催化剂 .....	(1)
HG/T 5205—2017	镍系气相苯加氢催化剂 .....	(9)

ICS 71. 100. 99  
G 75  
备案号: 60520—2018

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 5204—2017

---

### 丁醛气相加氢制丁醇催化剂

Butyraldehyde vapor phase hydrogenation system butanol catalysts

2017-11-07 发布

2018-04-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国化学标准化技术委员会化工催化剂分技术委员会 (SAC/TC63/SC10) 归口。

本标准起草单位：南化集团研究院、山东省产品质量检验研究院。

本标准主要起草人：王晓宁、史志刚、邹惠玲、殷玉圣、夏攀登、陈延浩。

# 丁醛气相加氢制丁醇催化剂

## 1 范围

本标准规定了丁醛气相加氢制丁醇催化剂的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、储存、运输。

本标准适用于以铜、锌、铝为主要原料，通过共沉淀法制备的丁醛气相加氢制丁醇催化剂。

## 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/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 6678 化工产品采样总则
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判断
- HG/T 2782 化肥催化剂颗粒抗压碎力的测定
- HG/T 5027 丁醛气相加氢制丁醇催化剂催化性能试验方法

## 3 要求

丁醛气相加氢制丁醇催化剂的技术要求应符合表 1 的规定。

表 1 丁醛气相加氢制丁醇催化剂的技术要求

项 目			指 标
活性（以正丁醛转化率计）/%			≥ 99.0
正丁醇选择性/%			≥ 98.0
颗粒径向抗压碎力	平均值/(N/cm)	≥	160
	低于 100 N/cm 的颗粒分数/%	≤	10

## 4 试验方法

### 4.1 活性和正丁醇选择性的测定

按 HG/T 5027 的规定。

### 4.2 颗粒径向抗压碎力的测定

按 HG/T 2782 的规定，其中智能颗粒强度试验机的量程为 0 N~500 N，样品测定颗数为 40 颗，颗粒径向抗压碎力测定结果的变异系数应不大于 0.50。

5 检验规则

- 5.1 产品的质量由生产厂的质量监督检验部门负责检验。产品未经检验合格不准出厂。出厂产品应附有质量证明书，其内容包括产品名称、型号、批号、生产日期、生产厂名称、质量检验结果、执行标准号等。
- 5.2 产品按检验批检验，每个检验批量不超过 5 t。一个检验批可以是由基本相同的材料、工艺、设备等条件下制造出来的若干个生产批构成，但若干个生产批构成一个检验批的时间不得超过 2 个月。
- 5.3 产品按 GB/T 6678 的规定确定抽样单元数（见表 2）。从随机选定的每个抽样单元中抽出不少于 100 mL 样品，每批产品抽出总量约 2 L 的样品，充分混合均匀，以四分法分为试验样和保留样，并分别装入样品瓶内密封。样品瓶上应贴标签，说明产品名称、型号、批号、批量、采样日期、采样人等。其中保留样至少保留 1 年，以备查核。

表 2 抽样单元数的确定

总包装单元数	抽样单元数	总包装单元数	抽样单元数
1~10	全部总包装单元数	182~216	18
11~49	11	217~254	19
50~64	12	255~296	20
65~81	13	297~343	21
82~101	14	344~394	22
102~125	15	395~450	23
126~151	16	451~512	24
152~181	17	>512	$3\sqrt[3]{N}^a$
<sup>a</sup> N 为总包装单元数。如遇小数，则采样单元数进位为整数。			

- 5.4 出厂检验项目为表 1 中的所有项目。如果检验结果中有一项指标不符合表 1 的规定，允许按 5.3 的规定重新抽样进行复检，其中当总包装单元数不超过 22 时抽样单元数为总包装单元数，当总包装单元数大于 22 时抽样单元数为表 2 中相应抽样单元数的 2 倍。复检结果若仍有一项指标不符合表 1 的规定时，则该批产品判为不合格产品。
- 5.5 需方有权按本标准规定的试验方法和检验规则对产品进行检验。当供需双方对产品质量发生异议时，应由有资质的质检机构进行仲裁。
- 5.6 按 GB/T 8170 规定的“修约值比较法”判定检验结果是否符合本标准。

6 标志、包装、储存、运输

- 6.1 包装上应有清晰、牢固的标志，标明产品名称、型号、商标、净含量，以及生产企业名称、地址和执行标准号，醒目标明 GB/T 191 中规定的“怕雨”“禁止翻滚”标志。
- 6.2 产品宜用内衬聚乙烯塑料袋的铁桶包装，并应附有质量合格证，该证内容包括产品名称、型号、

批号、生产日期、生产厂名称、合格签章等。包装时应注意密封防潮。

6.3 包装好的产品应储存在干燥的仓库内，严防污染、受潮。

6.4 产品运输装卸时严禁摔、滚和撞击。在运输过程中应有防雨设施。

---