

ICS 71.100.99

G 75

备案号:15003—2005

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG 2508—2004

代替 HG 2508—1993

氧化锌脱硫剂

Zinc oxide desulphurizer

2004-12-14 发布

2005-06-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的第3章为强制性的,其余为推荐性的。

本标准代替 HG 2508—1993《氧化锌脱硫剂》。

本标准与 HG 2508—1993 相比主要变化如下:

- 取消了原标准技术要求中的“物理性质”和部分“化学组分”的内容;
- 穿透硫容测定吸硫时统一温度为 220℃,汽气比为 1.0 进行;
- 平均颗粒抗压碎强度改称颗粒抗压碎力平均值,并改为按 HG/T 2782—1996 进行测定;
- 磨损率改为按 HG/T 2976—1996 进行测定;
- 修改了检验规则和标志、包装、贮存、运输的部分内容。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国肥料和土壤调理剂标准化技术委员会化肥催化剂标准化分技术委员会(SAC/TC105/SC1)归口。

本标准起草单位:西北化工研究院。

本标准主要起草人:蔡培新、房昆利、李雪萍、冯续。

本标准于 1980 年首次发布,1993 年第一次修订。

氧化锌脱硫剂

1 范围

本标准规定了 T302Q、T304-1、T305 型氧化锌脱硫剂的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于合成氨、制氢、合成甲醇、有机合成原料气(油)中脱除硫化氢和部分有机硫化物的 T302Q、T304-1、T305 型氧化锌脱硫剂及其同类型产品。

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 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 1250 极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 6678 化工产品采样总则(GB/T 6678—1986,neq ASTM E300—1983)

HG/T 2512 氧化锌脱硫剂化学成分分析方法

HG/T 2513 氧化锌脱硫剂试验方法

HG/T 2782 化肥催化剂颗粒抗压碎力的测定

HG/T 2976 化肥催化剂磨耗率测定(HG/T 2976—1999,eqv ASTM D4058—1992)

国家质量技术监督局第4号令 产品质量仲裁检验和产品质量鉴定管理办法 1999年4月1日

3 要求

T302Q、T304-1、T305 型氧化锌脱硫剂应符合表1的规定。

表1 氧化锌脱硫剂的技术要求

| 项 目 | 指 标 | | |
|------------------|-------|--------|------|
| | T302Q | T304-1 | T305 |
| 氧化锌(ZnO)质量分数,% | ≥ 80 | 95 | 95 |
| 穿透硫容,% | ≥ 15 | 18 | 20 |
| 颗粒径向抗压碎力平均值,N/cm | — | 40 | 40 |
| 颗粒点抗压碎力平均值,N | ≥ 15 | — | — |
| 磨耗率,% | ≤ 6.0 | 6.0 | 6.0 |

注1:穿透硫容指当通过脱硫剂出口气中的硫含量超过工艺指标规定值时,脱硫剂吸收硫的质量与新鲜脱硫剂质量之比,测定吸硫时温度为220℃、汽气比为1.0。

注2:指标中的“—”表示该型号脱硫剂的技术要求中没有此项目。

4 试验方法

4.1 氧化锌质量分数的测定

按 HG/T 2512 的规定。

4.2 穿透疏容的测定

按 HG/T 2513 的规定,其中测定吸硫时温度为 220℃,汽气比为 1.0。

4.3 颗粒抗压碎力平均值的测定

按 HG/T 2728 的规定,其中测定时:

- 颗粒强度试验机量程为 0~250 N;
- 将条形样品处理成条长为 5 mm~7 mm 并两端面磨平的试样;
- 试样测定颗粒数为 40 颗。

4.4 磨损率的测定

按 HG/T 2976 的规定,其中试样在 (120±5)℃ 下烘干 2 h。

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、产品质量检验内容及结果、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 25 t。一个检验批可由基本相同的材料、工艺、设备等条件下制造出来的若干个生产批构成,但若若干个生产批构成一个检验批的时间不得超过两个月。

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 3 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、抽样日期、抽样人等。其中保留样宜保留一年,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 | $3 \times \sqrt[3]{N}^a$ |

^a N 为总包装单元数;如遇小数,则抽样单元数进为整数。

5.4 如果检验结果中有一项指标不符合表 1 的规定时,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两倍。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。供需双方对产品质量发生异议需仲裁时,应按国家质量技术监督局第 4 号令《产品质量仲裁检验和产品质量鉴定管理办法》(1999 年 4 月 1 日)的有关规定执行。

5.6 按 GB/T 1250 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、贮存、运输

6.1 包装桶上应有清晰、牢固的标志,标明产品名称、型号、商标、净含量、生产厂名称和地址,醒目标明 GB/T 191 中规定的“怕雨”、“禁止翻滚”标志。

6.2 产品宜用铁桶或塑料桶包装,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 包装好的产品应贮存在干燥的仓库内,严防污染受潮。

6.4 运输装卸时严禁摔滚和撞击。在运输中应有防雨设施。
