

ICS 85.100  
Y 91



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24449—2009

---

## 导热油烘缸

Heat-transfer oil dryers

2009-10-15 发布

2010-03-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。  
本标准由全国轻工业机械标准化技术委员会归口。  
本标准起草单位：枣庄市得盛机械设备有限公司。  
本标准主要起草人：孙建、孙光、谭琛、周金生、廉熠。

# 导 热 油 烘 缸

## 1 范围

本标准规定了导热油烘缸的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于造纸、食品、木材、纺织等行业的导热油烘缸(以下简称产品),不适用于压力容器范围的导热油烘缸。

## 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—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB 713 锅炉和压力容器用钢板(GB 713—2008,ISO 9328-2:2004,NEQ)

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008,ISO 9692-1:2003,MOD)

GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口(GB/T 985.2—2008,ISO 9692-2:1998,MOD)

GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)

GB 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

HG 20531 铸钢、铸铁容器

HG/T 2546 导热油-400(联苯-联苯醚混合物)

JB 4708 钢制压力容器焊接工艺评定

JB/T 4709 钢制压力容器焊接规程

JB/T 4730(所有部分) 承压设备无损检测

JB/T 4735 钢制焊接常压容器

QB/T 3917—1999 造纸机械辊筒与烘缸动平衡

## 3 技术要求

### 3.1 基本要求

3.1.1 产品的设计、制造、检验和验收除应符合本标准的规定外,还应遵守国家颁布的有关法令、法规和规章。

3.1.2 产品应按照经规定程序批准的设计图样及技术文本制造。

### 3.2 材料

3.2.1 产品用钢应符合本节规定,焊接元件用钢应是焊接性良好的钢材。

3.2.2 用于制造产品的材料(钢材、锻件、铸件、焊材等)应参考本标准引用的相关材料标准,如使用本标准未列出的材料标准,则使用材料的各项性能应满足导热油烘缸使用性能及安全性能,且能满足制造工艺要求。产品用钢宜采用列入JB/T 4735、GB 713的钢材。

3.2.3 产品用钢应附有钢材生产单位的钢材质量证明书(或其他有效质量证明文件)。产品制造单位应按质量证明书对钢材进行验收,必要时进行复验。