

尽量减少拼缝。拼接处，重叠搭接宽度不小于 10mm。采用针刺毡滤袋工艺，袋笼与滤袋的装配间隙直径间隙在 4~6mm，底部间隙在 15~120mm。无需专用工具，袋笼可以方便地拆卸和安装。

4.12 滤袋袋口结构具备与花板良好的密封，在 50N 力下滤袋不旋转，在受到 500N 拉力下，滤袋不脱落。如采用外部加密封条时，密封条厚度不低于 5mm。

4.13 滤袋袋身缝纫线要求采用强力、耐热、抗化学物质、抗氧化、热膨胀等性能不低于本体材质的材料，本工程采用 PTFE 缝线缝制，要求搭边宽度 $\geq 15\text{mm}$ 。一般缝合强度不得低于本体材料强度的 110%。滤袋的缝合宽度为 10~20mm，包边的薄型滤料取下限、厚型滤料搭边缝合时取上限。

4.14 滤袋缝制要求：袋体以三针六线缝制，全部采用针线缝制，底部和头部以单针或双针机缝制，底部不少于 3 道缝合线，头部不少于 4 道缝合线，并保证最上方缝合线能紧贴涨紧弹簧，间隙不大于 3mm，底部如有加强，缝合线不少于 4 道。

4.15 缝制针数要求：滤袋针数应为 10cm 内 30 针 ± 5 针。不允许连续跳线，且 10cm 内缝线内跳线不超过 1 针、1 线、1 处；无浮线；不允许掉道，且 10cm 内不超过 1 处掉道。

4.16 缝纫垂直度要求：在 50N 拉力下，袋体缝线中心距偏差不大于 20mm 。

4.17 涨紧弹簧材质要求为不锈钢，弹性应能使滤袋侧面紧贴除尘器花板孔，厚度在 0.4mm 以上，当滤料直径较大时可考虑加厚。使用实心铜铆钉连接，搭接处尺寸为 6~15mm。

4.18 滤袋的安装

滤袋与除尘器花板间应有可靠的密封，保证除尘器运行时滤袋内外烟气室的完全隔离，保证滤袋吊挂的稳定性。密封装置应利于检修维护时拆装滤袋。

4.19 投标方提供滤袋缝制的国际标准和办法。

5 质量保证

5.1 质量保证

5.1.1 订购的产品除应满足本规范书外，投标方还应提供产品的合格证。

5.1.2 投标方应保证制造中的所有工艺、材料等均应符合相关国家的有关标准的