



中华人民共和国国家标准

GB/T 13535—92

电热用等离子设备试验方法

Test methods of plasma installations
for electroheat applications

1992-07-01 发布

1993-03-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

电热用等离子设备试验方法

GB/T 13535—92

Test methods of plasma installations
for electroheat applications

1 主题内容与适用范围

本标准规定了测定具有单支或多支等离子枪的电热设备的主要参数和技术特性的试验条件和试验方法。

本标准适用于下列电热用等离子设备：

- a. 使用等离子枪的喷涂、切割、焊接和堆焊设备；
- b. 使用等离子枪加热固态、液态和气态载料的设备。

本标准不适用于使用高频等离子枪的设备。

本标准所规定的全部试验项目，对本标准所涉及的各种等离子设备不要求全部采用。对不同的等离子设备，可从中选出相应的试验项目或对本标准进行补充。

2 引用标准

- GB 1480 金属粉末粒度组成测定 干筛分法
GB 1482 铁粉流动性能测量方法
GB 2900.23 电工名词术语 工业电热设备
GB 3768 噪音源声功率级的测定——简易法
GB 3907 工业无线电干扰基本测量方法
GB 10066.1 电热设备的试验方法 第一部分 通用部分

3 术语

本标准除使用 GB 2900.23 所规定的术语外，还采用下列术语。

3.1 等离子焊接

借助等离子喷嘴对电弧的拘束作用，获得较高能量密度的等离子弧而进行焊接的方法。

3.2 等离子切割

利用等离子弧的热能实现切割的方法。

3.3 等离子喷涂

以等离子弧为热源的热喷涂（通常工件不接入电路）。

3.4 等离子堆焊

利用等离子弧作热源，为增大或恢复工件尺寸，或使焊件表面获得具有特殊性能的熔敷金属而进行的焊接（通常工件接入电路）。

3.5 高频引弧装置

用高频放电的方法在等离子枪电极间引弧的一种装置。

3.6 等离子枪的有效功率