

煤矿井下自动隔爆装置 技术规格书

国兴煤业：



国强煤业：



白芦煤业：



2024.1.29

通风管理部：



2024 年 1 月

煤矿井下自动隔爆装置是当煤矿井下发生瓦斯或煤尘爆炸时依靠预先设置的隔爆装置阻止爆炸的传播，装置通过自动开启喷出隔爆介质，抑制或扑灭爆炸火焰的传播。

一、执行标准

- 1.《煤矿用自动隔爆装置通用技术条件》(MT694—1997)
- 2.《煤矿用主动式隔抑爆装置应用技术规范》(NB/T 11126-2023)
- 3.《煤矿井下粉尘综合防治技术规范》(AQ1020—2006)
- 4.《超细干粉灭火剂通用技术条件》(XF578—2005)
- 5.《煤矿安全规程》2022 版

二、技术要求

自动隔爆装置主要由隔爆装置主体、传动连接杆、固定支架及冲击波接收盘等设备组成。

装置主体用于贮存和快速喷洒隔爆介质；冲击波接收器用于接收爆炸冲击波，并将冲击波的冲击作用传递到装置主体的部件，包括圆形冲击波接收盘、垫圈及推杆；吊挂装置用于将装置牢固的固定在巷道顶板上。

1.安装使用工作条件

煤矿井下主要大巷、采煤工作面两顺槽、掘进工作面。

2.主要技术参数

启动压力： $\geq 0.02\text{Mpa}$

启动时间： $\leq 15\text{ms}$

成雾时间： $\leq 120\text{ms}$

高压气腔压力： $\geq 12\text{MPa}$

高压气腔容积： $\geq 3\text{L}$



隔爆介质重量：35kg

隔爆介质喷出距离： $\geq 30\text{m}$

隔爆介质悬浮时间： $\geq 6\text{min}$

喷洒效率： $\geq 98\%$

触发机械材质：304 不锈钢

3.其他要求

(1) 装置主体部件模块化分体设计，独立储粉仓，方便后期灭火粉剂现场更换；损坏后，装置部件可井下更换。

(2) 提供相应设备的产品合格证、检验报告、说明书，保证提供设备为性能安全可靠、技术先进成熟的全新产品。

(3) 隔爆装置的隔爆介质必须有防潮措施，储粉仓内部应增设阻燃防潮膜。

(4) 压力表在井下可直接更换，无需返厂。

(5) 隔爆装置具备智能化升级功能，能够实现数据传输、在线监控功能。

三、质量保证及售后服务

1. 质保期：设备主体质保 1 年。

质保期内因产品质量所产生的问题由供货方负责免费保修，并承担费用。质保期满后，供货方为该产品提供终身技术服务，并确保备品、配件及时提供。

2. 技术培训及指导

(1) 卖方的技术服务人员向买方培训人员详细介绍设备的性能参数及设备安装、调试、试运行、使用、维修、保养、故障处理等方法。



(2) 井下初次安装，进行现场指导。

3. 资料交付

使用说明书，检验报告，合格证、隔爆装置煤安证书、压力湿度传感器煤安证书及防爆合格证、安装说明书。

4. 售后服务

在质保期内，系统出现质量问题，卖方保证在接到买方通知后 2 小时内作出答复，提供电话指导及远程协助，必要时 24 小时内赶到现场，查明原因，排除故障。

四、包装和运输

1.所有设备及附件都有固定铭牌，铭牌不易损坏，标志醒目、整齐、美观。

2.对设备进行妥善的油漆或其他有效的防锈防腐处理。

3.货物由卖方负责根据购买方要求运输至指定地点，运输过程中产生的费用和质量问题均由卖方负责。

张昊