

鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LGFGJ 004—21

中间包无碳预熔保护渣采购技术条件

2021 - 11 - 08 发布

2021 - 11 - 10 实施

鞍钢股份有限公司 发 布

前 言

本技术条件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本技术条件由鞍钢股份有限公司制造管理部提出。

本技术条件由鞍钢股份有限公司制造管理部归口。

本技术条件主要起草单位：鞍钢股份有限公司制造管理部。

本技术条件主要起草人：孟超惠、陈付振、郭洪河、李连江、齐曼、孙加俏、唐艳秀。

本技术条件为首次发布。

中间包无碳预熔保护渣采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了中间包无碳预熔保护渣采购的技术要求、检验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本技术条件适用于鞍钢股份有限公司外购中间包无碳预熔保护渣（以下简称保护渣）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- YB/T 186 连铸保护渣熔化温度试验方法
- YB/T 5200 致密耐火浇注料 显气孔率和体积密度试验方法
- Q/ASB H001.5 矿物原料 制样方法
- Q/ASB H002.1 冶金辅料取制样 入站原料手工取样方法
- Q/ASB H300.1 铁矿石 全铁含量的测定 三氯化钛-重铬酸钾滴定法
- Q/ASB H303.2 炼钢辅料 二氧化硅含量的测定 硅钼蓝分光光度法
- Q/ASB H303.4 炼钢辅料 氧化钙、氧化镁、三氧化二铝含量的测定 EDTA滴定法
- Q/ASB H303.8 炼钢辅料 总碳含量的测定 气体容量法
- Q/ASB H303.9 炼钢辅料 硫含量的测定 红外线吸收法
- Q/ASB H303.13 炼钢辅料 水分的测定
- Q/ASB H303.14 炼钢辅料 游离碳含量的测定 气体容量法
- Q/ASB H325 冶金辅料 粒度的测定

3 技术要求

3.1 理化指标

保护渣的理化指标应符合表 1 的规定。

表 1 理化指标

项 目	技术要求	检验方法
SiO ₂ /%	≤6.0	Q/ASB H303.2
CaO/%	30~50	Q/ASB H303.4
MgO/%	5~10	Q/ASB H303.4
Al ₂ O ₃ /%	30~48	Q/ASB H303.4
Fe ₂ O ₃ /%	≤2.0	Q/ASB H300.1、ICP 法
游离C/%	≤1.2	Q/ASB H303.14

表 1（续）

项 目	技术要求	检验方法
H ₂ O/%	≤2.0	Q/ASB H303.13
S/%	≤0.10	Q/ASB H303.9
体积密度/（g/cm ³ ）	0.8±0.2	YB/T 5200
熔点/℃	≤1450	YB/T 186
熔速/S	70~100	—

3.2 物理状态

3.2.1 粒度要求：保护渣的粒度为 1 mm~5 mm。超出上、下限的重量均不应超过总重量的 5%。

3.2.2 保护渣不得混入杂物。

3.3 使用效果

使用过程中不产生大的烟尘、火焰，不侵蚀中包，不结壳。钢水温降≤1.0℃/min。

4 试验方法

取样按 Q/ASB H002.1 的规定进行，制样按 Q/ASB H002.3 的规定执行，粒度的检查方法按 Q/ASB H325 的规定进行，其他项目的检验方法按表 1 的规定执行。

5 检验规则

由供方的质量监督部门负责进行，检验合格后方可出厂。

6 包装、标志和质量证明书

6.1 包装

采用双层防潮包装，机械封口，净重（10±0.3）千克/袋。外用集装袋包装，袋外注明集装袋标准编号。

6.2 标志

包装袋上标志应牢固，字迹应清晰不退色。标明：供方名称、需方名称、产品名称、批号、生产日期、发货日期。

6.3 质量证明书

每批产品必须附有证明该批质量符合标准规定的质量证明书。填写证明书字迹应清楚，证明书上应注明：

- a) 供方名称；
- b) 需方名称；
- c) 产品名称；

- d) 批号（或车船号）；
 - e) 批重；
 - f) 理化指标检验结果；
 - g) 发货日期；
 - h) 执行的产品标准编号。
-