

鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LGRJ 017—21

低氮增碳剂采购技术条件

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 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。

低氮增碳剂采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了低氮增碳剂采购的技术要求、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低氮增碳剂。

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。

- Q/ASB H002.1 冶金辅料取制样 入站原料手工取样方法
- Q/ASB H002.3 冶金辅料取制样 化学分析用试样的制备
- Q/ASB H303.1 炼钢辅料 固定碳、灰分、挥发分含量的测定 重量法
- Q/ASB H303.12 炼钢辅料 总硫含量的测定 燃烧碘量法
- Q/ASB H303.13 炼钢辅料 水分的测定
- Q/ASB H317 低氮增碳剂 氮含量的测定 惰性气体脉冲加热—热导法
- Q/ASB H325 冶金辅料 粒度的测定

3 技术要求

3.1 理化指标

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
固定C	≥98.5	Q/ASB H303.1
S	≤0.05	Q/ASB H303.12
灰分	≤0.50	Q/ASB H303.1
挥发分	≤1.0	Q/ASB H303.1
H ₂ O	≤0.5	Q/ASB H303.13
N	≤0.05	Q/ASB H317

3.2 物理状态

3.2.1 粒度

1 mm~8 mm，且超出上、下限的重量均不应超过总重量的 10%。

3.2.2 外观

低氮增碳剂不得混入杂物。

4 试验方法

取样按 Q/ASB H002.1 的规定进行,制样按 Q/ASB H002.3 的规定进行,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 的规定进行。

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

外用吨袋,内用小袋。小袋要求双层防潮包装,机械封口,净重 (10 ± 0.3) 千克/袋。

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。
-