

鞍钢股份有限公司技术条件

APTQ LTRJ 005—21a

菱镁石粉采购技术条件

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：席小波、吕游、陈钊、吴优、王世峰、郭小倩、祝开宇、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。

菱镁石粉采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了菱镁石粉采购的技术要求、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烧结合用菱镁石粉。

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。

GB/T 2007.7 散装矿产品取样、制样通则 粒度测定方法-手工筛分法

GB/T 3286.1 石灰石及白云石化学分析方法 第1部分：氧化钙和氧化镁含量的测定 络合滴定法和火焰原子吸收光谱法

GB/T 3286.2 石灰石及白云石化学分析方法 第2部分：二氧化硅含量的测定 硅钼蓝分光光度法和高氯酸脱水重量法

YB/T 5142 冶金矿产品包装、标志、运输、贮存和质量证明书

Q/ASB H001.4 矿物原料 入库矿产品取样方法

Q/ASB H001.5 矿物原料 制样方法

Q/ASB H303.13 炼钢辅料 水分的测定

Q/ASB H312.1 冶金熔剂 二氧化硅、三氧化二铁、三氧化二铝、氧化钙、氧化镁含量的联合测定

Q/ASB H312.2 冶金熔剂 二氧化硅、氧化钙、氧化镁、磷、硫含量的测定 波长色散 X 射线荧光光谱法

Q/ASB H312.4 冶金熔剂 灼烧减量的测定 重量法

3 技术要求

3.1 分类、代号、牌号和化学成分

3.1.1 分类

菱镁石按 MgO 含量和使用区域分类，菱镁石取“菱、镁”汉语拼音字首 LM，后面的数字为氧化镁的质量百分数，字母为使用区域。例如：LM45-AS，表示菱镁石质量分数的含量为 45%、本部烧结合用。

3.1.2 代号

AS—本部烧结合用；

BS—鲅鱼圈烧结合用；

3.1.3 化学成分

应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分

使用区域	牌号	质量分级	化学成分（质量分数）/%			
			MgO	CaO	SiO ₂	H ₂ O
			不小于	不大于		
本部、鲛鱼圈	LM43-AS/BS	一级品	43	5	5	3
		二级品	40	5	7	3

3.2 物理状态

3.2.1 粒度

小于 3 mm 的比例 $\geq 85\%$ ，最大粒度不应大于 5 mm。

3.2.2 外观

不应混有泥土及其他杂质（如山皮、杂石等）。

4 试验方法

4.1 菱镁石的取样按 Q/ASB H001.4 的规定进行，制样按 Q/ASB H001.5 的规定进行，粒度的检查方法按 GB/T 2007.7 的规定进行；

4.2 菱镁石中氧化镁、氧化钙含量的测定按 GB/T 3286.1、Q/ASB H312.1 或 Q/ASB H312.2 的规定执行；

4.3 菱镁石中二氧化硅含量的测定按 GB/T 3286.2、Q/ASB H312.1 或 Q/ASB H312.2 的规定执行；

4.4 菱镁石中水分含量的测定按 Q/ASB H303.13 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。

按 YB/T 5142 的规定进行。