

鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LGRJ 020—21

炼钢用石灰外部采购技术条件

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：吴优、宁生龙、席小波、陈钊、王世峰、郭小倩、朱开宇、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。

炼钢用石灰外部采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了炼钢用石灰外部采购的技术要求、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炼钢用石灰。

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
- YB/T 105 冶金石灰物理检验方法
- 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 H303.12 炼钢辅料 总硫含量的测定 燃烧碘量法
- 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 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
	本部	朝阳	
CaO/%	≥85	≥85	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
SiO ₂ /%	≤2.0	≤4.5	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
MgO/%	—	≤5.0	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
S/%	≤0.030	≤0.040	Q/ASB H312.2、Q/ASB H303.12
活性度/mL	≥280	≥280	YB/T 105
灼减/%	—	≤9	Q/ASB H312.4

3.2 物理状态

3.2.1 粒度

- a) 本部：10 mm～50 mm。超出上、下限的比例：超出上、下限的比例：雨季（7 月～9 月） $\leq 18\%$ ，非雨季 $\leq 15\%$ 。
- b) 鲑鱼圈：10 mm～30 mm。超出上、下限的比例 $\leq 10\%$ 。
- c) 朝阳：10 mm～50 mm，超出上、下限的比例 $\leq 10\%$ ，最大粒度不大于 60 mm。

3.2.2 外观

炼钢用石灰不得混入杂物。

4 试验方法

取样按 Q/ASB H002.1 的规定进行，制样按 Q/ASB H001.5 的规定进行，粒度的检查方法按 GB/T 2007.7 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

散装，运输车辆必须具备完善的防潮措施。

6.2 标志

按车适当标明产品名称。

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) 理化指标检验结果；
 - e) 发货日期；
 - f) 执行的产品标准编号。
-