

鞍钢铸钢有限公司技术条件

BZ/AG(ZG).JS.03-53-2022

钢纤维增强浇注料采购技术条件

2022 - 01 - 19发布

2022-01-19实施

鞍钢铸钢有限公司 发布

前 言

本技术条件由鞍钢铸钢有限公司炼钢事业部提出。

本技术条件代替 BZ/AG(ZG).JS.03-53-2021《钢纤维增强耐火浇注料采购技术条件》，相比粒度要求进行调整。

本技术条件由鞍钢铸钢有限公司炼钢事业部归口。

本技术条件主要起草单位：鞍钢铸钢有限公司炼钢事业部。

本技术条件主要起草人：李海强、葛春钰、马锦明、张鹏。

本技术条件修订单位：炼钢事业部

本技术条件修订人：李海强、侯辉、贾哲、王福星、

本技术条件历次发布情况为：BZ/AG(ZG).JS.03J-53-2014、
BZ/AG(ZG).JS.03-53-2021

钢纤维增强浇注料采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了钢纤维增强浇注料采购的技术要求、检验方法、检验规则、包装、标志、运输、存储及质量证明书。

本技术条件适用于鞍钢铸钢有限公司外购钢纤维增强浇注料。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 6900.4 粘土、高铝质耐火材料化学分析方法

GB/T 8932.3 致密耐火浇注料 常温抗折强度和耐压强度试验方法

GB/T 8932.5 致密耐火浇注料 线变化率试验方法

3 技术要求

钢纤维增强浇注料的理化指标应符合表 1 的规定。

表1

项	目	指 标	检验方法
	Al ₂ O ₃ % 不小于	70	GB/T 6900.4
常 温 抗 折 强 度 MPa 不小于	110℃	9.0	GB/T8932.3
	1100℃	5.5	
常 温 耐 压 强 度 MPa 不小于	110℃	70	
	1100℃	40	
1100℃-室温水急冷急热循环 5 次后 抗折强度 Mpa 不小于		4.5	
1100℃烧后线变化率, %		±0.4	GB/T8932.5

粒度：6-10mm，占比60%-70%。

4 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。

5 包装、标志、运输、存储及质量证明书

产品发出时必须附有技术监督部门签发的质量证明书，载明理化指标。