

鞍钢股份有限公司技术条件

APTQ LGRJ 038—25a

代替 APTQ LGRJ 038—25

预熔型铝镁钙精炼渣采购技术条件

2025-04-29发布

2025-04-30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。

本技术条件代替 APTQ LGRJ 038—25《预熔型铝镁钙精炼渣采购技术条件》，与 APTQ LGRJ 038—25相比，主要技术变化如下：

a) 修改技术要求。

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：鞍钢股份有限公司鲅鱼圈分公司、鞍钢股份有限公司制造管理部。

本技术条件主要起草人：李海峰、吕志勇、刘博、崔福祥、张宏亮、王丽晖、张道光、孙加俏、唐艳秀。

本技术条件及代替文件历次版本的发布情况为：APTQ LGRJ 038—25。

预熔型铝镁钙精炼渣采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了预熔型铝镁钙精炼渣采购的技术要求、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鲅鱼圈分公司外购预熔型铝镁钙精炼渣。

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。

- 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 H303.2 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 H303.6 炼钢辅料 三氧化二铝含量的测定 强碱分离-EDTA滴定法
- Q/ASB H303.7 炼钢辅料 磷含量的测定 硅钼蓝分光光度法
- 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 H325 冶金辅料 粒度的测定

3 技术要求

3.1 化学成分

化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分

项 目	技术要求	检验方法
Al ₂ O ₃ %	≥60	Q/ASB H303.6
CaO/%	≥7	Q/ASB H303.4
MgO/%	≥7	Q/ASB H303.4
SiO ₂ /%	≤2	Q/ASB H303.2
S/%	≤0.05	Q/ASB H303.9
P/%	≤0.03	Q/ASB H303.7
H ₂ O/%	≤1	Q/ASB H303.13

3.2 物理状态

3.2.1 粒度

5 mm~60 mm。超出上、下限的重量均不应超过总重量的 3%。最大粒度不允许大于 70mm。

3.2.2 外观

不得混入外来杂物，使用期内不粉化。

4 检验方法

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，其它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

采用防潮集装袋包装。袋外注明集装袋标准。净重(1000±50)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；