

鞍钢集团朝阳钢铁有限公司

镁砂 技 术 协 议

甲方：鞍钢集团朝阳钢铁有限公司热轧厂

签 字：

王唐生



日 期：

乙方：

签 字：

日 期：

李斌
徐浩



镁砂技术协议

为保证镁砂在加热炉上使用能达到预期的效果，经供需双方协商，共同商定此技术协议。

1 镁砂的理化指标如表 1

表 1

项 目	指标
MgO %	不低于 80
SiO ₂ %	不大于 3
CaO %	不大于 1.5
Fe ₂ O ₃ %	不大于 1.5
灼碱 %	不大于 3
颗粒 mm	不小于 5-10

2 检验规则

2.1 产品由供方技术监督部门进行检验。

2.2 在下列情况下，应按本标准中表 1 的要求进行验收检验，即取样送有资质的检验单位进行检验。

- a) 新产品试制完成时；
- b) 当原料、配方、工艺等有重大改变时；
- c) 新厂家第一次使用前。

2.3 到现场后厂方要取样抽查尺寸。

3 包装、标志和质量证明书

3.1 要求外包装编织袋内衬塑料袋、每袋 25Kg 或 50Kg。

3.2 标志应注明：产品名称、供方厂家名称、重量、数量、单重、生产日期。

3.3 产品发出时应附有技术监督部门签发的质量证明书，注明供方名称、产品名称、性能指标检验结果、生产日期、检验日期和发货日期。

4 产品的储存及保管

甲方应提出所需批次的数量，乙方按数量发运到甲方的指定地点。由于甲方的原因造成的因运输、储存不善、使产品受损不能达到预期的寿命的，乙方将不承担责任。



李洪
徐海峰

5 其他未尽事宜双方协商解决

此技术协议经双方协商认定，签字盖章后生效一式四份，甲方三份，乙方一份。自商务合同签订之日起自动生效。

李洪
李洪

