

鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LTRJ 002—21b

代替 APTQ LTRJ 002—21a

烧结用冶金石灰（外购）采购技术条件

2021 - 12 - 17 发布

2021 - 12 - 17 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 LTRJ 002—21a《烧结用冶金石灰（外购）采购技术条件》，与 APTQ LTRJ 002—21a 相比，主要技术变化如下：

a) 增加特级牌号。

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：孟超慧、吴优、刘沛江、胡德顺、陈晶宇、祝开宇、陈付振、郭洪河、李连江、齐曼、孙加俏、唐艳秀。

本技术条件历次版本发布情况为：APTQ LTRJ 002—21a。

烧结用冶金石灰（外购）采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了烧结用冶金石灰（外购）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 3286.7 石灰石及白云石化学分析方法 第7部分：硫含量的测定 管式炉燃烧-碘酸钾滴定法、高频燃烧红外吸收法和硫酸钡重量法
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 H002.3 冶金辅料取制样 化学分析用试样的制备
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
Q/ASB H325 冶金辅料 粒度的测定
Q/ASB H333 冶金石灰 粒度检验方法

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	技术指标			检验方法
	本部、鲅鱼圈	朝阳	特级	
CaO/%	≥82	≥85	≥85	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
SiO ₂ /%	≤5.5	≤2.5	≤4.0	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
MgO/%	≤4.2	<4.0	≤4.2	Q/ASB H312.1、Q/ASB H312.2
S/%	≤0.1	≤0.1	≤0.1	GB/T 3286.7、Q/ASB H312.2
活性度/ml	≥240	≥200	≥300	YB/T 105
灼减/%	—	≤6	—	Q/ASB H312.4

3.2 物理状态

3.2.1 粒度：0~3 mm 的比例 \geq 90%。最大粒度 4 mm。

3.2.2 外观：产品中的熔馏、焦炭等杂质应拣出。产品应保持干燥。

4 试验方法

取样按 Q/ASB H002.1 的规定进行，制样按 Q/ASB H001.5、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。
-