



中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 132—2007

代替 YB/T 132—1997

电 熔 镁 铬 砂

Fused magnesite chrome sinter

2007-01-25 发布

2007-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 YB/T 132—1997《电熔镁铬砂》。

本标准与 YB/T 132—1997 相比主要变化如下：

——取样采用了 GB/T 17617《耐火原料和不定形耐火材料 取样》；

——将分类修改为牌号及表示方法。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由冶金工业信息标准研究院归口。

本标准起草单位：冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：高建平。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——YB/T 132—1997。

电 熔 镁 铬 砂

1 范围

本标准规定了电熔镁铬砂的牌号及表示方法、技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存和质量证明书。

本标准适用于生产耐火材料用电熔镁铬砂。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2999 耐火材料颗粒体积密度试验方法

GB/T 5069.4 镁质及镁铝(铝镁)质耐火材料化学分析方法邻二氮杂菲光度法测定氧化铁量

GB/T 5070.2 镁铬质耐火材料化学分析方法第2部分:钼蓝光度法测定二氧化硅量

GB/T 5070.3 镁铬质耐火材料化学分析方法第3部分:邻二氮杂菲光度法测定氧化铁量

GB/T 5070.6 镁铬质耐火材料化学分析方法第6部分:EGTA容量法测定氧化钙量

GB/T 5070.7 镁铬质耐火材料化学分析方法第7部分:EDTA容量法测定氧化钙量

GB/T 5070.8 镁铬质耐火材料化学分析方法第8部分:CyDTA容量法测定氧化镁量

GB/T 5070.10 镁铬质耐火材料化学分析方法第10部分:硫酸亚铁铵容量法测定三氧化二铬量

GB/T 17617 耐火原料和不定形耐火材料 取样

YB/T 5142 冶金矿产品包装、标志、运输、贮存和质量证明书

3 牌号及表示方法

3.1 电熔镁铬砂按三氧化二铬含量分为五个牌号,每个牌号又按 Fe_2O_3 含量分 a、b 两级:

FMCS—15 FMCS—18 FMCS—20 FMCS—25 FMCS—30

3.2 FMCS 为熔融镁铬砂的英文词首字母,数字为三氧化二铬的百分含量。

4 技术要求

4.1 电熔镁铬砂理化指标

电熔镁铬砂的理化指标应符合表1规定。

表 1

牌 号	化学成分(质量分数),%					颗粒体积密度 g/cm^3 \geq
	MgO \geq	SiO_2 \leq	CaO \leq	Fe_2O_3 \leq	Cr_2O_3 \geq	
FMCS—15a	68	1.0	1.0	7	15	3.60
FMCS—15b	68	1.0	1.0	9	15	3.60
FMCS—18a	65	1.1	1.1	8	18	3.70

表 1(续)

牌 号	化学成分(质量分数),%					颗粒体积密度 g/cm ³ ≥
	MgO ≥	SiO ₂ ≤	CaO ≤	Fe ₂ O ₃ ≤	Cr ₂ O ₃ ≥	
FMCS—18b	65	1.1	1.1	10	18	3.70
FMCS—20a	60	1.2	1.2	8	20	3.70
FMCS—20b	60	1.2	1.2	11	20	3.70
FMCS—25a	50	1.3	1.3	10	25	3.75
FMCS—25b	50	1.3	1.3	13	25	3.75
FMCS—30a	42	1.4	1.4	11	30	3.75
FMCS—30b	42	1.4	1.4	14	30	3.75

4.2 粒度组成

不大于 120mm,其中小于 1mm 者不得超过 5%,大于 120mm 者不得超过 10%。

4.3 电熔镁铬砂外观

电熔镁铬砂外观应为完全熔融,结晶比较明显,不允许混入杂物及铬铁合金。

5 试验方法

5.1 氧化镁含量的测定按 GB/T 5070.8 的规定进行。

5.2 氧化硅含量的测定按 GB/T 5070.2 的规定进行。

5.3 氧化钙含量的测定按 GB/T 5070.6 或 GB/T 5070.7 的规定进行。

5.4 氧化铁含量的测定按 GB/T 5070.3 或 GB/T 5069.4 的规定进行。

5.5 三氧化二铬含量的测定按 GB/T 5070.10 的规定进行。

5.6 体积密度的测定按 GB/T 2999 的规定进行。

6 检验规则

6.1 组批

产品按批量交货,每批由同一牌号同一品级组成。每一批为一检验单位,每批量不超过 30t。

6.2 取样

产品的取样、制样按 GB/T 17617 的规定进行。试样应在封批前采取。每炉产品检选后取样一次,每次取样量不少于 30kg。试样粒度大于 10mm,须破碎至小于 10mm 后再进行缩分,取出不少于 2kg 做理化检验。

6.3 判定与复验

6.3.1 检验结果应符合本标准的第 4 章要求。

6.3.2 电熔镁铬砂理化指标检验结果中,如果有一项指标不合格时,应在同批产品重新加倍采取试样复验一次,并以复验结果作为该批产品的最终检验结果。

6.3.3 需方对产品质量有异议时,应在收货之日起两个月向供货方提出,并由双方会同重新取样复验,以复验结果判断级别。如需仲裁,有关事宜由双方商定。

7 包装、标志和质量证明书

- 7.1 电熔镁铬砂的运输工具须清洁,应有防雨、防雪设施,运输过程必须严防潮湿和污染。
 - 7.2 电熔镁铬砂必须贮存在不受潮湿的库房内。电熔镁铬砂的包装袋应有生产厂名、产品名称和牌号。
 - 7.3 每批产品发出,都应附质量证明书。
 - 7.4 除上述规定外,其他有关事项均按 YB/T 5142 的规定进行。
-

中华人民共和国黑色冶金
行 业 标 准
电熔镁铬砂

YB/T 132—2007

*

冶金工业出版社出版发行
北京北河沿大街嵩祝院北巷 39 号

邮政编码:100009

北京兴华印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 12 千字

2007 年 6 月第一版 2007 年 6 月第一次印刷

*

统一书号:155024·173 定价:10.00 元