

鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LGRJ 032—21

萤石采购技术条件

2021 - 11 - 08 发布

2021 - 11 - 10 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：孟超惠、陈付振、郭洪河、李连江、齐曼、孙加俏、唐艳秀。

本技术条件为首次发布。

萤石采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了萤石采购的技术要求、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萤石。

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 2007.7 散装矿产品取样、制样通则 粒度测定方法-手工筛分法
- GB/T 5195.1 萤石 氟化钙含量的测定 EDTA 滴定法和蒸馏-电位滴定法
- GB/T 5195.5 萤石 总硫含量的测定 管式炉燃烧-碘酸钾滴定法
- GB/T 5195.6 萤石 磷含量的测定 分光光度法
- GB/T 5195.8 萤石 二氧化硅含量的测定
- YB/T 5142 冶金矿产品包装、标志、运输、贮存和质量证明书
- Q/ASB H001.4 矿物原料 入库矿产品取样方法
- Q/ASB H001.5 矿物原料 制样方法
- 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 H303.7 炼钢辅料 磷含量的测定 钼蓝分光光度法
- Q/ASB H303.12 炼钢辅料 总硫含量的测定 燃烧碘量法
- Q/ASB H303.13 炼钢辅料 水分的测定
- Q/ASB H332 脱硫剂 氟化钙、氧化钙、氧化镁含量的测定 EDTA 容量法

3 技术要求

3.1 牌号和化学成分

萤石按 CaF_2 含量不同分为两个牌号，其化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分

项目	技术要求（质量分数）/%		检验方法
	I	II	
CaF_2	≥ 90	≥ 70	GB/T 5195.1、Q/ASB H332
SiO_2	≤ 9.3	≤ 28.0	GB/T 5195.8、Q/ASB H303.2
P	≤ 0.06	≤ 0.06	GB/T 5195.6、Q/ASB H303.7
S	≤ 0.30	≤ 0.30	GB/T 5195.5、Q/ASB H303.12
H_2O	≤ 1.0	≤ 2.0	Q/ASB H303.13

3.2 物理状态

3.2.1 粒度：

a) 牌号 I：6 mm～25 mm。

b) 牌号 II：10 mm～50 mm。超出上、下限的重量均不应超过总重量的 10%。最大粒度不允许大于 70 mm。

3.2.2 外观

不得混入外来杂物。

4 试验方法

取样按 Q/ASB H001.4 的规定进行，制样按 Q/ASB H001.5 的规定进行，粒度的检查方法按 GB/T 2007.7 的规定进行，化学成分的检验方法应符合表 1 的规定。

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

防潮集装袋，底部带活口，净重（1000±50）千克/袋。袋外注明集装袋标准。

6.2 标志和质量证明书

按 YB/T 5142 的规定进行。
