

团 体 标 准

T/SSEA XXXX—2020

铸造用含铁炉料

Iron containing charge for casting

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国特钢企业协会发布

目 次

目 次.....	I
前 言.....	II
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 术语和定义.....	3
4 材料标记.....	错误! 未定义书签。
5 技术要求.....	4
6 检验规则.....	4
7 包装、标志和质量证明书.....	错误! 未定义书签。

前 言

本文件按照 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。

本文件由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

铸造用含铁炉料

1 范围

本文件规定了铸造用含铁炉料的术语和定义、技术要求、检测方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等。

本文件适用于利用钢铁行业含铁尘泥和含铁渣料（不含不锈钢行业）加工生产的铸造用含铁炉料产品（以下简称“含铁炉料”）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 18599 一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准
- GB/T 6730.2 铁矿石化学分析方法重量法测定水分含量
- GB/T 6730.16 铁矿石硫含量的测定硫酸钡重量法
- GB/T 6730.17 铁矿石硫含量的测定燃烧碘量法
- GB/T 6730.18 铁矿石磷含量的测定钼蓝分光光度法
- GB/T 6730.20 铁矿石磷含量的测定滴定法
- GB/T 6730.65 铁矿石全铁含量的测定三氯化钛还原重铬酸钾滴定法（常规方法）
- GB/T 6730.66 铁矿石含铁含量的测定自动电位滴定法
- GB/T 6730.73 铁矿石全铁含量的测定EDTA光度滴定法
- GB/T 28292-2012 钢铁工业含铁尘泥回收及利用技术规范
- HJ/T 20 工业固体废物采样制样技术规范

3 术语和定义

GB/T 28292-2012界定的以及下列术语和定义适用于本文件

3.1

含铁尘泥 Fe-bearing dust and sludge

含铁尘泥是钢铁企业在原料准备、烧结、球团、炼铁、炼钢和轧钢等工艺过程中进行的干法除尘、湿法除尘和废水处理得到的固体废物，不包括冶金辅料尘泥、燃料尘泥和特种矿加工过程产生的尘泥。

[GB/T 28292-2012，定义3.2]

3.2

含铁渣料 Fe-bearing slag

含铁渣料是指炼铁和炼钢过程中产生的块状含铁固体废物，一般包括板坯火清余料、烧结矿铺底料等。

3.3

铸造用含铁炉料 Iron containing charge for casting

铸造用含铁炉料是指经过一定预处理的含铁尘泥和含铁渣料，可用作铸造生产原料。

4 技术要求

4.1 出厂控制指标

产品出厂控制指标应满足表1的要求。

表1 出厂控制指标表

序号	项目	指标要求
1	全铁 (TFe)	≥25%
2	含水率	≤30%

4.2 型式检验指标

型式检验指标应满足表2的要求。

表2 型式检验指标表

序号	项目	指标要求
1	全铁 (TFe)	≥25%
2	含水率	≤30%
3	S	≤1.0%
4	P	≤0.5%

5 检测方法

5.1 含铁炉料中铁含量按 GB/T 6730.65、GB/T 6730.66、GB/T 6730.73 的规定进行检测。

5.2 含铁炉料含水率按 GB/T 6730.2 的规定进行检测。

5.3 含铁炉料中 S 含量按 GB/T 6730.16、GB/T 6730.17 的规定进行检测。

5.4 含铁炉料中 P 含量按 GB/T 6730.18、GB/T 6730.20 的规定进行检测。

6 检验规则

6.1 组批

在同一生产条件下，每 10000 吨为一个组批，不足 10000 吨按一批计。

6.2 取样

每一组批中随机抽取 10 个区域样，每个区域样不少于 500g，按 HJ/T 20 要求混合制样后送检。

6.3 出厂检验

6.3.1 每批产品应经检验合格并附有检测报告后方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目见表 1。

6.4 型式检验

6.4.1 当发生下列情况时，应进行型式检验：

- a) 正常生产时，每年检验一次；
- b) 原材料、生产工艺发生改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产半年以上恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.4.2 型式检验项目见表 2。

6.5 判定规则

6.5.1 检验结果符合表 1 要求的为合格品。

6.5.2 检验结果不符合表 1 要求的为不合格品。若其中任何一项不符合要求，应重新加倍取样，对不合格项目进行复检，评定时以复检结果为准。

6.5.3 检验结果不符合表 2 的为型式检验不合格。若其中任何一项不符合要求，应重新加倍取样，对不合格项目进行复检，评定时以复检结果为准。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品应有产品简称和生产企业简称，以书面打印形式随产品出厂。

7.2 包装

产品散装，如用户对包装有特殊要求时，由供需双方商定。

7.3 运输

在装卸及运输过程中应防止扬尘、撒落、超高、超载等情况。

7.4 贮存

铸造用炼铁炉料应分批次存放，堆垛高度不宜超过 3 米，严格执行 GB 18599 相关要求。