

# 鞍 钢 股 份 有 限 公 司 技 术 条 件

APTQ LGRJ 006—21

---

## 铝矾土采购技术条件

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。



# 铝矾土采购技术条件

## 1 范围

本技术条件规定了铝矾土采购的技术要求、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铝矾土。

## 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 2999 耐火材料 颗粒体积密度试验方法
- GB/T 6900 铝硅系耐火材料化学分析方法
- YB/T 5142 冶金矿产品包装、标志、运输、贮存和质量证明书
- 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 H302.6 含铁物料 金属铁、亚铁、三价铁及全铁含量的测定 抗坏血酸电位滴定法
- Q/ASB H303.13 炼钢辅料 水分的测定
- Q/ASB H325 冶金辅料 粒度的测定

## 3 技术要求

### 3.1 理化指标

铝矾土的理化指标应符合表 1 的规定。

表 1 理化指标

项 目	技术要求		检验方法
	I	II	
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> /%	70~<75	≥75	GB/T 6900
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> /%	≤3.0	≤3.0	Q/ASB H302.6、GB/T 6900
TiO <sub>2</sub> /%	≤5.0	≤5.0	GB/T 6900
MgO+CaO/%	≤0.5	≤0.5	GB/T 6900
K <sub>2</sub> O+Na <sub>2</sub> O/%	≤0.5	≤0.5	GB/T 6900
体积密度/（g/cm <sup>3</sup> ）	≤2.9	≤2.9	GB/T 2999
H <sub>2</sub> O/%	≤2.0	≤2.0	Q/ASB H303.13

### 3.2 物理状态

#### 3.2.1 粒度

15 mm~40 mm，超出上、下限的重量均不应超过总重量的 5%。最大粒度不允许大于 70 mm。

### 3.2.2 外观

不得混入高硅矿物和铁铝质泥岩、各色砂岩、黄土等其他外来夹杂物。

## 4 试验方法

取样按 Q/ASB H002.1 的规定进行，制样按 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。

## 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。

按 YB/T 5142 的规定进行。

---