

GB 5149.1—2004

- c) 牌号;
- d) 批号;
- e) 件数和净重;
- f) 各项分析检验结果和供方质量检验部门印记;
- g) 本部分编号;
- h) 出厂日期(或包装日期)。

6.5 镁粉须用棚车或集装箱运输,并对运输车辆做好防静电保护,不允许有火种接近。

6.6 镁粉应贮存在通风、干燥的库房内。

7 合同内容

订购本部分所列产品的订货单(或合同)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 净重;
- d) 本部分要求的“在合同中注明”的事项;
- e) 本部分编号;
- f) 增加本部分以外内容时的协商结果。

GB 5149.1—2004

ICS 77.120.20
H 61



中华人民共和国国家标准

GB 5149.1—2004
代替 GB 5149—1985

镁粉 第1部分 铣削镁粉

Magnesium powder—Part 1: Milling magnesium powder



GB 5149.1—2004

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-21228

定价: 8.00 元

2004-05-08 发布

2004-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
镁 粉 第 1 部 分 铣 削 镁 粉
GB 5149.1—2004

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字

2004年7月第一版 2004年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-21228 定价 8.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

4.4 镁粉的外观质量用目视法检查。

4.5 镁粉燃点的测定方法由供需双方协商确定,并在合同中注明。

4.6 镁粉阻燃时间的测定方法由供需双方协商确定,并在合同中注明。

4.7 镁粉自然坡度角的测定参考 YS/T 56 规定的方法进行,也可由供需双方协商确定,并在合同中注明。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 镁粉由供方质量检验部门检验,并保证符合本部分的规定,并附产品质量证明书。

5.1.2 需方可对收到的产品按本部分的规定进行复验,如复验结果与本部分或订货合同的规定不符时,从收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。仲裁时在需方由供需双方共同取样。

5.2 组批

镁粉应成批提交验收,每批应由同一牌号的镁粉组成。批重由供需双方协商确定,并在合同中注明。

5.3 检验项目

每批产品出厂前都应进行粒度、松装密度、化学成分和外观质量的检验。镁粉经钝化处理,燃点、阻燃时间和自然坡度角的检验由供需双方协商确定。

5.4 取样

5.4.1 每批镁粉应抽取桶数或袋数的10%(但不得少于2桶(袋))进行检验。用取样小铲或取样针,在所取的每个桶(袋)的上、中、下部位取样。将所取样品仔细混匀,用四分法缩分至质量不少于500g。

5.4.2 将试样分成两等份,一份供检验分析用;另一份封装于严密封闭的容器内,交实验室封存六个月,供仲裁分析用。

5.5 检验结果的判定

当检验结果不符合本部分规定时,则由该批重取双倍桶(袋)数对不符合本部分规定的项目进行复验。如果复验结果仍不符合本部分规定时,则判该批为不合格。但可逐桶(袋)检验,合格者交货。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 镁粉使用内衬塑料袋的铝桶、铁桶或编织袋包装。镁粉装好后扎住袋口并密封。桶装毛重与袋装毛重由供需双方协商,并在合同中注明。

6.2 铝桶或铁桶应坚固并密封。黑铁皮制的包装桶内表面要涂铝粉,外表面要涂漆。编织袋应结实耐用并能防止静电。

6.3 在每个桶(袋)上用不易褪色的颜料注明:

- a) 供方名称、商标;
- b) 牌号;
- c) 批号;
- d) 毛重和净重;
- e) 本部分编号;
- f) 生产日期;
- g) “易燃”、“防潮”字样。

6.4 每批产品应附有产品质量证明书,注明:

- a) 供方名称、地址;
- b) 产品名称;

表 2 铈削粉碎法生产的镁粉

牌号	粒 度		松装密度 不小于/ (g/cm ³)	活性镁含量 不小于	化学成分/%			
	筛网孔径/ μm	质量分数 不大于/%			杂质,不大于			
					Fe	Cl	H ₂ O	盐酸不溶物
FM6	+1 600	0.5	1.00	98.5	0.2	0.005	0.2	0.2
	+850	25						
	-400	10						
	-200	2						
FM7	+1 000	0.5	0.95	98.5	0.2	0.005	0.2	0.2
	+850	50						
	-400	5						
	-200	2						
FM8	+800	1.5	0.85	98.5	0.2	0.005	0.2	0.2
	+500	40						
	-200	1.5						
FM9	+450	0.3	0.70	98.0	0.2	0.005	0.2	0.2
	+250	8						
	-140	12						
FM10	+200	0.3	0.60	96.5	0.2	0.005	0.2	0.2
	+154	7						
	-60	15						
FM11	+76	5	0.50	95.5	0.2	0.005	0.2	0.2
	+60	15						

注 1: 筛网孔径的数字为网孔每边基本尺寸,即筛网名义筛分粒度。“+”表示筛上物、“-”表示筛下物。
注 2: 本表所列的镁粉主要用作炼钢脱硫剂和烟火剂。
注 3: 用户有特殊要求时,由供需双方协商确定,并在合同中注明。

3.2 钝化处理

用作炼钢脱硫剂的镁粉需进行钝化处理。钝化处理工艺由供需双方协商确定。但应保证钝化处理后镁含量不小于 92.0%,燃点不低于 560℃,在 1 000℃时的阻燃时间不少于 15 s,自然坡度角不大于 30°。

3.3 外观质量

3.3.1 铈削法生产的镁粉颗粒形状类似菱形,呈银白色。

3.3.2 铈削粉碎法生产的镁粉颗粒形状类似不规则球状。钝化前呈银白色。钝化后呈灰白色。

3.3.3 镁粉应无异类夹杂物和结块。钝化后的镁粉应覆层致密,但允许有微量钝化层粉末。

4 试验方法

4.1 镁粉粒度按 GB/T 4108 规定的方法进行测定。

4.2 镁粉松装密度按 GB/T 4107 规定的方法进行测定。

4.3 镁粉化学成分按 GB/T 4374 规定的方法进行测定。

前 言

本部分的 6.2、6.5、6.6 为强制性的,其余为推荐性的。

本部分是 GB 5149 的第 1 部分。

本部分是对 GB 5149—1985《镁粉》的修订。

本次修订主要增加了以铈削粉碎法生产的用于炼钢脱硫剂和烟火剂的镁粉的相应内容。

本次修订对原标准中镁粉的牌号及要求未做改动,修订后的内容涵盖了 GB 5149—1985 中的内容。

本部分自实施之日起,代替 GB 5149—1985。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责归口。

本部分负责起草单位:中国有色金属工业标准计量质量研究所、东北轻合金有限责任公司。

本部分参加起草单位:北京市通州鑫利华镁粉有限公司、河南省南阳长城集团镁粉有限公司、武汉市汉明新技术发展有限公司、河南省鹤壁江海冶炼有限公司。

本部分主要起草人:马存真、朱玉华、范顺科、石广福、宋晓辉、张阁、李建周、谈仲生。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替版本的历次发布情况为:

——GB 5149—1985。