**气幕挡墙供货技术规格书**

**1** **不锈钢浇铸基本条件**

1.1 生产钢种：300 系列、400 系列、超纯系列、马氏体、双相不锈钢及其他高品质合金钢。

1.2 中包公称容量：≥25 吨。

1.3 浇铸温度：max:1580℃,min: 1400℃。

1.4 每炉浇铸时间 55min 左右，连浇炉数最高14 炉。

**2** **乙方供货范围**

气幕挡墙耐材成品

**3** **技术要求**

3.1 不锈钢气幕挡墙耐材成品应满足以下技术要求：

1）气幕挡墙技术指标：

|  |  |
| --- | --- |
| 类型指标 | 中间包气幕挡墙 CAMS-1 |
| 致密层 CAMS-1A | 透气层 CAMS-1B |
| 规范值 | 代表值 | 规范值 | 代表值 |
| 体积密度 g/cm3 | 110℃×24h | ≥2.3 | 2.80 | ≥2.00 | 2.50 |
| 耐压强度 MPa | 110℃×24h | ≥25.0 | 50.0 | --- | --- |
| 1500℃×3h | ≥30.0 | 58.0 | ≥10.0 | 18.0 |
| 化学成分 % | Al2O3 | ≥80.00 | 87.00 | ≥80.00 | 93.50 |

2）气幕挡墙组成图和实物图：



3.2、其他要求：

1）加工尺寸要求：气幕挡墙尺寸符合安装图纸要求，表面无明显缺陷，透气性良好， 氩气管配件齐全、配合良好。

2）生产使用要求：气幕挡墙抗冲刷性能满足炼钢分厂连铸区域连浇炉数要求，残留尺 寸大于原尺寸的90%。

3）中包钢样全氧含量在目前基础上降低 20%以上，尺寸为 10～40 μm 的夹杂物去除率增 加 25%以上。

3.3 包装、标志、运输要求符合国家标准。

**4** **技术服务**

4.1 乙方应派专职人员做长期现场技术服务并跟踪其产品使用情况，对甲方人员的操作有权 提出改进意见，甲方验证可行后应积极采纳。

4.2 根据产品的使用情况，乙方应进行技术分析及产品质量和工艺措施的持续改进。

4.3 乙方还将经常派技术专家来现场进行技术交流并同时提供国内国际相关的最新技术信 息。

**5** **验收标准和方式**

5.1 到货验收，产品应提供质保书一式三份，证明其符合产品技术规范。

5.2 产品在使用前，应对气幕挡墙耐材成品的包装、产品标识、产品的外观、尺寸及附件等 进行抽查验收，不应与图纸存在偏差。不应受潮、缺损等不满足使用要求，验收发现不满足使用要求时甲方可拒绝使用，责任由乙方承担。

5.3 甲方定期对气幕挡墙进行抽检化验化学成分和物理性能，发现偏差时及时反馈乙方进行调查和反馈。

**6** **索赔条款**

在正常的使用、操作条件下，经双方确认因乙方产品质量问题未达到产品技术要求，甲 方将向乙方支付的货款中扣除相应违约金；导致发生生产及各类事故，乙方赔偿甲方事故直 接损失。

6.1 产品验收和使用过程不能达到技术要求，判为不合格品的，将给予退货处理；如乙方不能及时提供合格的气幕挡墙耐材成品对甲方生产产生影响时，按照采购违约条款进行相应扣款。

6.2 气幕挡墙耐材成品使用过程出现异常或对生产和板坯质量产生影响时，乙方必须派技术人员到现场跟踪、确认。甲方停止使用给予退货处理，并要求乙方整改，如整改后还是不符合甲方要求，甲方有权停止使用同时解除合同。

**7** **其他**

7.1 乙方进入酒钢厂区后，必须严格遵守（集团）公司及不锈钢分公司相关规定。

7.2 本标准解释权归甲方。

7.3 本标准作为相应采购合同附件。

7.4 未尽事宜双方协商解决，协商不妥由（集团）公司相关部门裁决。

此技术规格书一式二份，甲乙双方各保留一份，自签定之日生效。

甲方：酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司

甲方代表：

年 月 日

 乙方：

乙方代表：

年 月 日