**泡沫陶瓷过滤板采购技术规格书**

**1 概述**

**1.1 甲方：甘肃东兴嘉宇新材料有限公司**

**乙方：**

甲乙双方就采购的泡沫陶瓷过滤板事宜中有关物资的供货要求、技术标准等要求进行了充分讨论，经双方友好协商达成如下协议：

**1.2 本协议参考或使用标准：**

GB/T2997-2015 致密定形耐火制品显气孔率、吸水率、体积密度和真气孔率试验方法

GB/T3005-1982 普通硅酸铝耐火纤维毡加热线收缩试验方法

GB/T7322-2007 耐火材料耐火度试验方法。

GB/T17106-1997 耐火材料导热系数试验方法。

**2 要求**

2.1 技术指标

2.1.1 尺寸规格偏差

陶瓷过滤板的规格为305×305×50mm（12inch）、381×381×50mm（15inch）、432×432×50mm（17inch）三种外形尺寸规格的陶瓷过滤板。

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 尺寸允许偏差 |
| ≤381mm | 381mm～430mm | ≥430mm |
| 边长允许偏差mm | ±2 | ±2 | ±3 |
| 平面间隙mm | ≤3 | ≤6 |
| 对角线长允许偏差mm | ≤（0.6%×标准边长） |
| 厚度允许偏差mm | ±2 |
| 侧斜角的允许偏差mm | ±1° |
| 边长挠度mm | ±1.5 |
| 注1：对角线偏差是指过滤板大面上两条对角线的长度之差；注2：平面间隙是将的大面置于平台上测量过滤板与平台上测量过滤板平台之间的间隙；注3：侧斜角是指侧斜面与大面之间的夹角；注4：表中所涉及的过滤板均为理论厚度为50mm，侧斜角为17.5°的产品；注5：边长挠度是指四周直线边长弯曲程度。 |

2.1.2 关键技术指标

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 透光率 | 孔隙率 | 抗压强度 | 抗热震性能 |
| ≥95% | ≥85% | ≥0.5Mpa | 可承受5次热震不产生热裂缺陷 |

 孔隙均匀度标准，以孔密度衡量及孔洞直径，按下表执行：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 型号 | 30PPi | 40PPi | 50PPi | 60PPi |
| 孔密度（个） | 27～33 | 37～43 | 47～53 | 57～63 |
| 孔洞直径（μm） | 1600～2100 | 1250～1470 | 900～1120 | 720～880 |

2.2 外观质量

 2.2.1 包装必须进行防潮防震包装处理，保证开箱后内部无任何残缺、损伤及开裂。

 2.2.2 每片陶瓷过滤板有独立包装，独立包装固定位置明显标识过滤板尺寸规格及孔密度型号。

 2.2.3 侧边采用6mm纤维棉或4.1mm热膨胀棉稳固粘贴，粘贴接头部位严丝合缝。

 2.2.4 轻拍过滤板不得出现掉渣掉屑情况。

 2.2.5 过滤板不允许出现直通孔道。

2.3其他要求

 2.3.1铸嘴料内外表面平整光滑，无凹陷凸起状。

 2.3.2铸嘴料内腔和外沿R弧距前沿5cm均匀涂刷或喷涂进口氮化硼涂料。

 2.3.3铸嘴料从上机使用至下机，不得因其耐火材料质量问题导致使用周期周期＜10天（不得小于240小时）。

 2.3.4铸嘴料在使用周期内前沿端面及前沿往后100mm范围内的混合区不得有铝液侵蚀碳化；内腔允许存在≤3mm2的点状铝液侵蚀碳化，侵蚀深度≤0.5mm，覆盖面积≤3mm2。

 2.3.5铸嘴料在立板使用时不得出现气爆炸腔的情况。

 2.3.6铸嘴料在正常使用周期内，内腔不得出现掉屑掉渣、涂层脱落情况。

 2.3.7若铸嘴料在立板后变形严重，摩擦辊面导致板面质量不合格的（采用固定工艺参数安装），视为耐火材料质量不合格。

 2.3.8铸嘴用耐火材料变形量的要求：

铸嘴宽度≤1400mm，铸嘴长度方向变形量：≤0.5mm；

铸嘴宽度1400-1600mm（不包括1400mm，包括1600mm），铸嘴长度方向变形量：≤0.6mm；

铸嘴宽度1600-2000mm，铸嘴长度方向变形量：≤0.7mm。

3.5.9铸嘴料单片后端必须喷码，并确保号码的唯一性。

**3 检查验收**

3.1 进入公司的泡沫陶瓷过滤板应附有产品合格证和质量证明书，否则不予验收。

3.2 组批

进入公司的每批检验，同一厂商连续供货，每100片为一批。

3.3 取样

取样规范可参考GB/T 10325-2012 《定形耐火制品验收抽样检验规则》

3.4 检验项目

 3.4.1供方交货时应进行外包装质量检查。

 3.4.2领取开箱后外包装完好的情况下对内部泡沫陶瓷过滤板外观进行检查，确保无损伤、开裂等。

相关检测，参考GB/T 10325-2012 《定形耐火制品验收抽样检验规则》和GB/T 10326-2016 《定形耐火制品尺寸、外观及断面的检查方法》。

外观尺寸由生产使用时负责检查。

3.5 检验结果判定

若检验项目不合格应双倍取样重复检验，重复检验合格则办理入库手续，否则按不合格处理。

**4 其他事项**

4.1 产品不合格无法使用的将以退货处理，此后将不再纳入合格供应商；

4.2 本协议经双方委托代理人签字并加盖合同专用章后作为产品采购合同的附件，与产品采购合同同时生效。

4.3 若乙方公司不能中标，则本技术协议自动失效，双方互不承担任何责任,本协议条款不允许有任何涂改，如果涂改的，涂改部分无效。

4.4 本规格书有效期限为两年。

本协议一式贰份，甲乙双方各一份。

|  |  |
| --- | --- |
| 乙方 | 甲方 |
| 单位名称（章）： | 单位名称（章）：甘肃东兴嘉宇新材料有限公司 |
| 单位主要负责人： | 单位技术负责人： |
| 联系电话： | 联系电话：0937-67122080 |
| 日期： 年 月 日 | 日期： 年 月 日 |