**碳钢薄板厂板坯连铸品种钢保护渣**

**技术规格书**

本着平等互利原则，经甲乙双方充分协商，乙方供给甲方的薄板坯连铸中碳钢保护渣满足如下技术要求：

1. 技术要求

1、主要用途

常规板坯连铸品种钢保护渣用于碳钢薄板厂常规板坯生产的品种钢系列，主要品种钢主要包括：低合金钢、低碳钢、低碳高强钢、耐候钢、压力容器钢、风电用钢、铝电用钢等。

常规连铸主要参数：

结晶器断面：220mm\*1050~1580mm

拉速：0.8~1.2m/min

振动方式：非正弦液压振动

铸机形式：直弧形连铸机

2、技术要求

1. 保护渣使用过程中不结块、铺展性好、熔化性能良好；液渣层厚度8～14mm，保护渣耗量控制在0.6~0.75kg/t；保护渣渣皮大小适中；保护渣透气性良好，保温性能良好，浇注过程中不得出现结冷钢现象；不得出现保护渣性能差导致的漏钢事故或产品质量缺陷；保护渣必须有良好的吸附夹杂物能力，不得出现浇注含Als、含Ti等微合金元素的钢种时结团、铺展性下降、润滑能力下降现象。

2）保护渣到货必须附带质保书，质保书中须有明确的理化指标；

3）具体理化指标参照下表：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| R | SiO2/% | CaO/% | MgO/% | AL2O3/% | Fe2O3/% | MnO/% | R2O/% | F/% | C-tot/% | H2O/% | 熔点  （℃） | 黏度  （Pa.s） |
| 1.12~1.21 | 25~30 | 26~35 | ≤5 | ≤5 | ≤5 | ≤5 | ≥7 | ≥5 | 3~10 | ≤0.5 | 1050~1120 | 0.09~0.13 |

说明：以指标可根据具体钢种需求进行适当调整，粘度保护渣厂家采用单位有差异，表中单位为Pa.s,部分厂家采用Poise，二者为10倍关系，即1Pa.s=10Poise。

4）保护渣包装：每小袋单重10或20kg，大袋单重1000kg，大包装袋必须有相应的产品名称、生产日期、包装完整、无破损；

5）外观质量标准：无受潮结块，无异物，色泽均匀，无明显差异；目测粒度均匀，粒度（0.15-1mm）区域大于98%。

6）保护渣包装和外观质量不满足技术要求时，现场不得使用；保护渣使用性能不满足现场生产稳定和产品质量控制要求时，问题批次保护渣不得继续使用。

二、售后服务

1、乙方提供的薄板坯连铸中碳钢保护渣使用过程出现问题时，乙方技术人员在甲方要求的情况下必须到达现场进行确认解决；

2、产品质量出现问题时，乙方必须无条件退换货，所产生费用由乙方承担。

三、其它

1、此协议一式三份，甲乙双方各保留一份，一份作为相应采购合同附件，自签定之日生效。

2、其它未尽事宜，双方友好协商解决。

甲方：酒泉钢铁（集团）有限公司 乙方：

签字： 签字：

日期： 日期：