

# 重熔型无钠颗粒精炼剂技术标准

## 1 适用范围

本标准规定了铝及铝合金溶剂的要求、试验方法、检验规则、标准、包装、运输、储存及合同内容等。

本标准适用于铝及铝合金熔体处理用的无钠精炼剂。

本标准规定了无钠精炼剂的各项技术指标、检验方法以及产品的规格与包装。

本标准适用于公司采购的精炼剂的检验与验收。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注明日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本文件。

YS/T 491-2020 铝及铝合金用溶剂

GB/T 3199-2007 铝及铝合金加工产品、包装、标志、运输、贮存。

YS/T49—2005《变形铝及铝合金用熔剂》部分内容

## 3 技术要求

### 3.1 技术指标

添加剂的主要化学成分应符合表 1 的规定：

表 1

化学成分	KCl	MgCl <sub>2</sub>
%	56～58	42～44

### 3.2 水含量

溶剂水含量要求 $\leq 0.4\%$

颗粒精炼剂熔点： $\leq 480$  摄氏度

3.3 溶剂的外形要求

用于覆盖、喷吹精炼的溶剂，必须是颗粒状重熔,熔剂的粒度要求：

见表 2

表 2 熔剂粒度

颗粒精炼剂	颗粒度/mm	0.8mm-3.15mm	$< 0.8$	$> 3.15$
	含量/%	$\geq 95$	$< 5$	$< 0$

3.4 其他技术要求

3.4.1 粒度均匀性 $\geq 98\%$ ；熔剂的粒度测量及筛网尺寸按 GB/T4108 规定执行。

3.4.2 颗粒精炼剂熔点 $\leq 480^{\circ}\text{C}$ 。

3.4.3 颗粒精炼剂必须满足生产牌号为 6063、6005、6061、6082、3003、7003、A356 的合金产品，保证精炼剂用量： $\leq 1.5\text{Kg/t} \cdot \text{Al}$ ；

4 检验方法

4.1 化学分析方法按供需双方商定的办法进行检验。

4.2 水含量检测方法及结果表示计算按 YS/T 491-2020 中内容执行。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 所有熔炼用熔剂进厂必须附有产品合格证和产品质量证明书，否则仓库要拒收。

5.1.2 熔剂应成批供货，每批应由同一成分、同一种类、同一形状产品组成。

5.1.3 仓库要检查所有材料的包装，要求包装完好，如果发现包装破损，要通知进行确认是否影响使用。熔剂不允许存在肉眼可见的异物或结块，

如果有此类现象存在，判该批不合格，做退货处理。

5.1.4 原料进厂后，生产运行科在办入库之前，通知质量管理科对来料进行取样化验。

5.1.5 进厂的熔炼用熔剂每批都要检验，同一批随机选，任取一包装袋，从中部至少取 100 克或一块熔剂，送质量管理科进行检测。

5.1.6 每批熔炼用熔剂均应进行外观质量、水分、粒度及氯含量的检测，需符合现场使用要求。

5.1.7 检验结果与本标准及订货合同的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。如需仲裁，供需双方应在需方共同进行仲裁取样。

5.1.8 产品应有供货商进行检验，保证产品质量符合技术要求及采购合同约定的规定，并填写质量证明书及产品责任书；因供货产品质量问题、不符合技术要求造成我方损失，均由产品供货商承担。

## 6 包装、标志、运输、贮存

### 6.1 包装

熔剂用塑料袋包装，规格：5KG 一小包 25KG 一箱，最终装入木制托盘进行运输。

### 6.2 每一箱内都注明：

6.2.1 供方名称、商标；

6.2.2 牌号；

6.2.3 批号；

6.2.4 毛重和净重；

6.2.5 本标准编号；

6.2.6 生产日期；

6.2.7 “防潮”字样。

### 6.3 质量证明书



## 8 其他约定事项:

8.1 本规范书一式四份, 甲方三份, 乙方一份。

8.2 此协议具有同等法律效力, 但若乙方不能中标, 则本技术规格书自动失效, 双方互不承担任何责任。本技术规格书为附生效条件的合同, 以主合同的生效为前提条件。

8.3 本协议内容经由甲乙双方于 于\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日\_\_\_\_时通过方式商定。

8.4 甲乙双方应当就签订本协议的相关事宜保密, 不得将签订主体、时间、内容等信息透露给其他第三人。

需方: 甘肃东兴嘉信新材料有限公司      供方:

需方代表:

供方代表:

签订时间:

签订时间: