### 附件10

**炼轧厂150断面方坯水口密封垫、方板坯套管密封垫**

**技术规格书**

规格书编号：LZ-LG-JSXY-LZ004

本着平等互利原则，经甲乙双方充分协商，乙方供给甲方的水口密封垫、套管密封垫达成如下规格书：

**1、炼轧厂生产基本条件**

套管密封垫适用于炼轧厂方坯中高碳钢、焊条钢、焊丝系列钢种以及板坯所有钢种的钢包注流保护浇注的密封；水口密封垫适用方坯中高碳钢、焊条钢、焊丝系列钢种水口的密封；大  
包保护浇注周期23min～40min；每炉钢浇注周期30min～45min。

**2、技术要求**

2.1套管密封垫每炉更换一个，水口密封垫使用寿命≥14炉，具体物化指标分别参照下表：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 物化指标 | | | | |
| 保护套管密封垫 | Al2O3 | SiO2 | Fe2O3 | 耐火度 | 线收缩率（1100℃\*6h） |
| 43～51% | 46～54% | ＜0.54% | ≥1250℃ | ＜1% |
| 备注 | 与注流保护套管之间密封良好，具有良好的柔韧性，受外力无折裂 | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类型 | 物化指标 | | | | |
| 水口密封垫 | Al2O3+SiO2 | Fe2O3 | 耐火度 | H2O | 线收缩率（1100℃\*6h） |
| 43～51% | ＜0.54% | ≥1450℃ | ≤0.5% | ＜1% |
| 备注 | 1.密封良好，有效防止冷钢粘连，高温下不熔损；2.具有良好的柔韧性；3.受外力无折裂，撤去外力有效恢复原状；4.使用过程中不得对钢水成份和铸坯质量造成负面影响。 | | | | |

2.2密封垫包装：密封垫装入塑料防潮袋，塑料防潮袋应粘贴或缝扎牢固，使用纸箱包装，箱面必须有相应的产品名称、生产日期，包装完整、无破损；

2.3外观质量标准：无明显裂纹、无缺损，形状规则；

2.4每批次到货，产品应提供相应质保书，证明其符合产品技术规范；

2.5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。

**3、考核条款**

3.1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导致发生生产及各类事故，乙方赔偿事故直接损失。

3.2密封垫包装及外观质量不满足技术要求时，严禁使用，并等量赔偿；使用寿命不达标  
时，按照0.27元/炉进行考核。

**4、其他**

此规格书一式三份，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。

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司

炼轧厂 乙方：

代表： 代表：

日期： 日期：