

不锈钢中包覆盖剂技术规格书

甲方：酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司

乙方：

1 不锈钢浇铸基本条件

- 1.1 生产钢种：300 系列、400 系列、马氏体、双相不锈钢。
- 1.2 中包公称容量： ≥ 27 。
- 1.3 浇铸温度：max:1580℃， min: 1430℃。
- 1.4 每炉浇铸时间 45min 左右，连浇炉数 7 炉。

2 乙方供货范围

不锈钢中包镁质无碳覆盖剂和不锈钢铝钙质低熔点中包覆盖剂。

3 技术要求

3.1 不锈钢中包镁质无碳覆盖剂应满足以下技术要求：

项目	MgO	C	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	备注
指标	$\geq 85\%$	$< 1\%$	$\leq 5\%$	$\leq 1.0\%$	

3.2 不锈钢铝钙质低熔点中包覆盖剂应满足以下技术要求：

项目	CaO	Al ₂ O ₃	MgO	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	C	水分	备注
指标	$> 42.0\%$	$> 30\%$	$< 5\%$	$< 5\%$	$< 1\%$	$< 1\%$	$< 1\%$	

3.3 其他要求：

- 1) 覆盖剂包装防潮性能良好，无潮湿、夹杂、结块等异常情况，要求为预熔性空心颗粒，使用过程铺展性良好，不易结块，保温和吸附夹杂效果较好。
- 2) 无生产安全隐患，如引起钢水飞溅等危险因素。
- 3) 对板坯质量无影响。

若入厂中包覆盖剂抽检项目中有一项指标成分不能满足上述要求时，甲方有权对该批次中包覆盖剂停止使用。

3.4 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，应对中包覆盖剂的包装、产品标识、产品的外观颜色、粒度等进行抽查验收，不应受潮、结块以及混入外来夹杂物。

5.3 每小袋单重 10kg（大袋单重 1000kg）。

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 乙方新到的货物，甲方抽检理化指标不能达到技术指标要求，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中包覆盖剂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 中包覆盖剂使用过程出现异常或对板坯质量产生影响时，乙方必须派技术人员到现场跟踪、指导。甲方根据实际情况停止使用要求乙方整改，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 本规格书解释权归甲方。

7.3 本规格书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。

此技术规格书一式三份，甲乙双方各保留一份，一份作为相应采购合同附件，时效与主体合同一致。

甲方：酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司
不锈钢分公司

乙方：

代表：

代表：

日期：

日期：