

防挂渣高温涂料供货技术协议

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司

乙方：

甲方为改善炉盖粘渣状况，有效提高生产效率并降低炉盖清理维护劳动强度，与（乙方）双方共同协商，就乙方为甲方 100t 电炉炉盖和 VOD 炉盖的防挂渣高温涂料供应达成如下协议：

1、不锈钢电炉冶炼基本条件

1.1 炉子公称容量：100t

1.2 冶炼钢种：200 系列、300 系列、400 系列不锈钢。

1.3 冶炼方式：①全冷料（废钢、合金）；②兑铁（废钢、合金及铁水）。

1.4 过程温度：室温～1700℃。

1.5 平均冶炼时间：80 分钟。

2、技术要求

2.1 喷涂后炉盖上 85%以上的粘渣能自行脱落，改善炉盖大量积渣状况。

2.2 喷涂顺畅不堵塞，喷涂附着率大于 90%。

2.3 消耗：每个浇次（2-3 炉）喷涂一次，单炉用量≤11kg。

2.4 防挂渣高温涂物理指标：

SiC ≥45%；Al₂O₃ ≥14%；SiO₂ ≥10%；ZrO₂ ≥7%；粒度 ≤0.1mm。

2.5 包装要求：塑料桶密封包装，不污染现场环境。

3、乙方应承担的技术服务内容及要求

3.1 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。

3.2 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工作。

4、双方权利和义务

4.1 甲方负责向乙方提供月度计划钢产量、所炼钢种及有关设备、工艺技术参数等。

4.2 因乙方喷涂料结块、有杂物等质量不合格，甲方有权拒绝使用。

4.3 乙方提供防挂渣高温涂料和喷涂设备，并提供甲方所需的技术数据，产品的理化指标和质保单。

4.4 乙方提供的喷涂料到达酒钢现场后,必须向甲方提交喷涂料出厂质量保证书一份。

5、违约责任

乙方提供的喷涂料性能及喷涂效果达不到技术协议要求时,甲方将对使用的喷涂料不予结算;判为不合格品时并予以退货处理,所有损失由乙方承担。

6、其他

6.1 本协议解释权归甲方。

6.2 本协议作为相应采购合同附件。

6.3 未尽事宜双方协商解决。

6.4 此协议一式两份,甲乙双方各保留一份,自签字并盖章之日起生效。

甲方:甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份
有限公司不锈钢分公司

乙方:

代表人:

代表人:

年 月 日

年 月 日