

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，其随后所有的修改（不包括勘误的内容）或修订均不适用于本标准，然而鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

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

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

配方化学成分 (%)	氯 Cl	钠 Na	钾 K	氟 F	其他(可含 RE)
成分范围	38-58	0-30	10-26	3-8	2-20

3.2 水含量

溶剂水含量要求 $\leq 0.40\%$

熔点： $\leq 670^{\circ}\text{C}$

3.3 溶剂的外形要求

用于覆盖、喷吹精炼的溶剂，为粉末状，溶剂的粒度要求：见表 2

表 2 熔剂粒度

粉末精炼剂	颗粒度/mm	0.25~0.85	<0.25	>0.85
	含量/%	≥ 95	<5	<0

3.4 其他技术要求

3.4.1 粒度均匀性 $\geq 95\%$ ；熔剂的粒度测量及筛网尺寸按 YS/T 491-2020 铝及铝合金用溶剂。

3.4.2 精炼剂熔点 $\leq 670^{\circ}\text{C}$ 。

3.4.3 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： $\leq 2\text{kg/t.Al}$ 。

3.4.5 供应商熔剂进行使用时，依据精炼时烟气量、熔体含氢量、铝渣分离效果以及烧损综合评价性价比。

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

4.3 外形尺寸检验方法用筛网进行检验。

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。

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。

5.1.9 产品成分未达到技术约定要求和超出技术约定，实际使用效果未达到试用产品效果的，按退货或换货方式处理。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 包装

熔剂用塑料袋包装，规格：2-2.5KG 一小包或 5KG 一小包，20-25KG 一大包，最终装入箱内或蛇皮塑料袋中进行运输。

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

每批产品附有产品质量证明书，注明：

- 6.3.1 供方名称、地址、电话、传真；
- 6.3.2 产品名称；
- 6.3.3 牌号；

