

技术规格书

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：

甲方提供 4J36 钢坯坯料，委托乙方利用其资质及设备加工成 4J36 焊丝合格产品。

技术要求如下：

一. 坯料

1. 产品标准：YB/T 5241-2014

2. 牌号：4J36

3. 化学成分：满足 YB/T 5241-2014 成分要求。

4. 坯料尺寸及重量：单个坯料尺寸约 245×217×1275mm，密度 8.1，坯料成分、数量及重量等信息在每批坯料的加工单中作出规定，来料重量（结算重量）以乙方原料过磅计量磅单为准。

二. 焊丝

乙方必须为专业的焊丝制造商，必须具备真空感应+电渣重溶的冶炼能力，以及完备的焊丝加工能力，且有因瓦钢(4J36)焊丝或高镍合金焊丝生产经历。焊丝加工制造过程中需要外委加工的项目需提前告知甲方并经甲方许可后方可委外。

乙方对交付的坯料进行验收。坯料交付验收后，坯料由乙方安排开坯、轧制、冷拉拔制成要求规格的焊丝。

1. 成品尺寸及规格：Ø1.2mm 焊丝、Ø1.6mm 焊丝、Ø2.4mm*1000mm 直条、Ø3.0mm*1000mm 直条。

2. Ø1.2mm、Ø1.6mm 焊丝要求：直径公差(0,-0.04)mm，抗拉强度≥650MPa，焊丝绕盘、每 15kg 绕一盘，绕盘、分条前必须进行除油、除水处理，不得含有油污，并按包装标准对已加工焊丝采用隔潮标准包装(真空包装)，外包装箱标注品名、牌号、尺寸规格、数量、重量。交货状态：冷拉丝。交货时提供包括牌号、炉批号、规格、重量、技术条件、化学元素分析结果、机械性能、无损检测、生产商质检专用章的质量保证书。

3. Ø2.4mm*1000mm、Ø3.0mm*1000mm 的直条要求：直径公差(0,-0.04)mm，直条抗拉强度≥650MPa，直条需要打钢印(ERNi-36)，每 5kg 包装一盒。直条用拉伸膜包裹干燥剂装盒，外包装箱标注品名、牌号、尺寸规格、数量、重量。交货状态：半硬直条。交货时提供包括牌号、炉批号、规格、重量、技术条件、化学元素分析结果、机械性能、无损检测、生产商质检专用章的质量保证书。

4. 交货期：乙方收到甲方交付的坯料后，30 日内按约定交付加工好的焊丝。

5. 结算方式：以乙方原料过磅计量磅单计算加工费用，加工完成后乙方开具真实、合法、有效的相应税率的增值税专用发票以及签字盖章后的结算单交与甲方进行结算，乙方不承担运费。

6. 加工过程产生的废料由乙方收集并单独存放和标识，与成品焊丝一并交付甲方。废料及合格焊丝总量不得低于坯料总重量的 95%，焊丝加工成材率不低于 93%。

7. 本协议签字盖章后生效。

8. 本协议有效期为 年 月 日至 年 月 日。

甲方委托代表：

乙方委托代表：

日期：

日期：