**碳钢薄板厂酸镀机组塔顶辊高温无缝包布技术规格书**

**甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司**

**乙方：**

1. 供货范围及说明

本技术规格书所制作的塔顶辊高温无缝包布用于酒钢酸镀机组热镀锌铝镁及热镀锌产品生产，高温无缝包布质量直接影响产品表面质量，要求乙方在高温无缝包布供货方面有较好的类似业绩，且高温无缝包布属于乙方的成熟产品。

1. 采购备件详单：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 物资名称 | 物料描述 | 物料码 | 备注 |
| 高温无缝包布 | 高温无缝包布\Φ2000×1850×6 ARIMID 塔顶辊 | 70311446 | 提供配套紧固件 |

注：

1. 以上制作内容和数量以合同为准。
2. 乙方须提供2年内塔顶辊包布在国内其它同类镀锌生产线使用的业绩至少1项。

二、基本技术指标

1. 工况条件：镀锌产品规格：厚度1.5-6.0mm，宽度900-1630mm，带钢最大线速度100m/min，锅内温度≥460℃，塔顶辊规格为Ø2000\*1850mm。
2. 塔顶辊包布技术参数：

|  |  |
| --- | --- |
| 产品主材 | 100% ARIMID |
| 附件材质 | ARIMID、NYLON、PP |
| 尺寸公差 | 长度：顶辊直径+2000mm±5mm宽度：顶辊长度+1850mm±20mm |
| 使用温度 | <280℃ |
| 瞬间温度 | 350℃ |
| 热传导率 | 0.17W/m.K |

1. 由于锌锅段带钢张力较大，为保证锌锅段带钢张力平稳，防止顶辊打滑造成带钢划伤，因此顶辊的粗糙度较大，这样在生产时顶辊经常粘附锌渣和锌粒等杂质，造成带钢表面经常有压印缺陷。虽然可安装刮刀板清除顶辊表面附着物，但也不能很好的保证消除顶辊压印的缺陷，而使用顶辊包布就可消除此缺陷。由于包布表面致密光洁，无熔点，不产生静电，对铅、锌等金属无粘附性，即使是小锌渣也会脱落，防止顶辊压印缺陷的产生，改善镀锌板质量。
2. 当带钢镀锌后从锌锅出来的温度高达460℃，当带钢下表面在张力的控制下与顶辊表面接触产生摩擦时，必然造成破坏或滑移产生物理亮点缺陷，即使光整后也不能掩盖此缺陷。而使用该光滑、热传导率很低的顶辊包布就可消除此缺陷，提高镀锌板表面质量。
3. 包布使用后，不得导致带钢表面出现横向及纵向压痕缺陷。
4. 双方责任
5. 甲方：
	1. 提供必要的使用工况及使用技术条件等资料。
	2. 对乙方制定的技术方案、工艺进行确认，但不承担技术责任。
	3. 负责储存以及安装过程中进行保护，确保完好无损。
6. 乙方：
	1. 保证备件质量，达到基本技术指标要求，满足使用寿命，保证带钢产品质量；
	2. 向甲方提交各项验收标准；
	3. 负责包装运输工作，确保运输过程中不受损伤；
	4. 乙方需指派专人跟踪产品在辊子的安装及确认工作；
	5. 协助甲方查找及解决试用过程中出现的各类问题；
	6. 配合甲方对塔顶辊包布情况进行考核，协助甲方使用包布，并进行持续改进；
	7. 乙方中标后4个月内必须将试用件运到现场。
	8. 备件上线后，在使用周期内，若出现辊子粘锌、带钢表面亮点、划伤、包布破损等问题，由甲乙双方分析原因，如确认为备件质量问题，则乙方无偿赔付包布一套。
	9. 供方免费提供需方咨询服务。

10）乙方应派技术人员到现场进行确认对所供备件与现场所使用的完全一致，并给出正确的确认资料及图纸。

1. 产品质量要求、乙方对质量负责的条件和期限
2. 设备制造的质量控制，乙方提供的备件质量要满足现场使用条件。
3. 提供产品质量合格证。
4. 提供产品出厂检验报告，包括尺寸、材质、硬度等关键数据。
5. 保证、违约责任和考核
6. 如果由乙方供货的备件存在质量问题，乙方应立即对该批次备件全部退货并重新制作供货。
7. 备件的交货地点

备件的交货地点：酒钢物资总库工矿库

1. 其他事项：
2. 本技术规格书经双方签字盖章后生效，并与主合同具有同等的法律效力。
3. 未尽事宜双方协商解决，并可补充签订具有同等的法律效力的补充协议。
4. 若乙方不能中标，则本技术规格书自动失效，双方互不承担任何责任。
5. 本规格书内容经由甲乙双方于     年   月  日  时至  时通过                  方式商定。
6. 甲乙双方应当就签订本规格书的相关事宜保密，不得将签订主体、时间、内容等信息透露给其他第三人。

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股 乙方：

份有限公司

签字（盖章）： 签字（盖章）：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日