

炼轧厂方坯保护渣技术协议(第一版)

协议编号: LZ-LG-JSXY-ZJ002

本着平等互利的原则, 经甲乙双方充分协商, 乙方供给甲方的方坯保护渣达成如下协议:

1 炼轧厂生产基本条件

适用炼轧厂方坯普碳、低合金、中高碳、焊条、焊丝系列钢种; 结晶器采用液面自控, 钢水液面波动 $\leq 3\text{mm}$; 结晶器内钢水温度 $1470^{\circ}\text{C}-1570^{\circ}\text{C}$ 。

2 技术要求

2.1 保护渣使用过程中不结块、铺展性好、熔化性能良好, 液渣层厚度 $8-15\text{mm}$, 保护渣耗量 $\geq 0.25\text{kg/t}$, 不得出现保护渣性能差导致的漏钢事故或产品质量缺陷, 具体理化指标参照下表:

类型	化学指标, %						物理指标			
方坯普碳钢	F-	MgO	Al ₂ O ₃	H ₂ O	Fe ₂ O ₃	C 固	CaO/SiO ₂	粘度 1300℃, 泊	半球点温度, °C	熔速 1350℃
	<8.0	≤ 5.0	≤ 6.0	≤ 0.5	≤ 0.5	9.0 ± 2.0	0.97 ± 0.2	4.0 ± 1.0	1100 ± 40	40 ± 10

类型	化学指标, %						物理指标				
方坯高碳钢	F-	MgO	Al ₂ O ₃	H ₂ O	Fe ₂ O ₃	C 固	CaO/SiO ₂	RO	粘度 1300℃, 泊	半球点温度, °C	熔速 1350℃
	<6.0	4.0 ± 2.0	≤ 6.0	≤ 0.5	≤ 2.0	15.0 ± 5.0	0.9 ± 0.1	8.0 ± 1.0	5.0 ± 1.0	$1000-1100$	35 ± 10

类型	化学指标, %						物理指标			
方坯焊条、焊丝钢	F-	MgO	Al ₂ O ₃	H ₂ O	Fe ₂ O ₃	C 固	CaO/SiO ₂	粘度 1300℃, 泊	半球点温度, °C	熔速 1350℃
	<8.0	$\leq 5.0 \pm 2.0$	≤ 6.0	≤ 0.5	≤ 0.5	9.0 ± 2.0	0.97 ± 0.2	4.5 ± 1.0	$1100-1170$	40 ± 10

2.2 保护渣包装: 每小袋单重 5kg, 小袋包装袋内有塑料防潮雨布, 大袋单重 25kg, 大包装袋必须有相应的产品名称, 生产日期, 包装完整、无破损;

2.3 外观质量标准: 无受潮结块, 无异物, 色泽均匀, 无明显差异, 粒度均匀, 粉末少;

2.4 每批次到货, 产品应提供相应质保书;

2.5 产品保质期: 一年;

2.6 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。

3 考核条款

3.1 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导致发生生产及各类事故, 乙方赔偿事故直接损失。

3.2 保护渣包装和外观质量不满足技术要求时, 现场不得使用; 保护渣使用性能不满足 2.1 条款要求时, 问题批次保护渣不得继续使用。乙方对其所供存在质量问题的保护渣无偿进行处

理和更换。

4 其他

此协议一式三份，甲乙双方各保留一份，一份作为相应采购合同附件，自签定之日生效。

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼轧厂

乙方：

代表：

代表：

日期：

日期：