

第二十章 GB/8729—1988

铸造焦炭

本标准适用于以烟煤为主要原料经高温干馏所得的铸造焦炭。铸造焦炭供熔炼铸铁用。

1 技术条件

指 标	级 别			
	特 级	一 级	二 级	
块 度 mm	> 80			
	80 ~ 60			
	> 60			
水分(W_Q), %	不大于	5.0		
灰分(A^s), %	≤ 8.00	8.01 ~ 10.00	10.01 ~ 12.00	
挥发分(V^r), %	不大于	1.50		
硫分(S_0^s), %	不大于	0.60	0.80	0.80
转鼓强度(M_{40}), %	不小于	85.0	81.0	77.0
落下强度(SI_4^{50}), %	不小于	92.0	88.0	84.0
显气孔率(P_s), %	不大于	40	45	45
碎焦率(< 40mm), %	不大于	4.0		

注 ①表内三级铸造焦炭按块度分为三类：大于 80mm、80 ~ 60mm、大于 60mm（统焦）。强度指标以大于 80mm 为准。

②表内规定的 块度(mm)、灰分(%)、硫分(%)、强度(%) 都是质量考核指标，以上指标任一项达不到规定的级别时，则不能作为该级验收。（强度指标 M_{40} 与 SI_4^{50} 并列使用，当这两个指标数值有矛盾时，以 M_{40} 值为准。）

③表内规定的 水分(%)、挥发分(%)、显气孔率(%)、碎焦率(%) 不作为主要质量验收指标。水分作为生产操作中控制指标，以干基计价，碎焦率超过时，由供需双方协商解决。

2 试验方法

2.1 铸造焦炭水分的测定按 GB 2001—80《冶金焦炭水分的测定方法》的规定进行。

2.2 铸造焦炭灰分的测定按 GB 2002—80《冶金焦炭灰分的测定方法》的规定进行。

2.3 铸造焦炭挥发分的测定按 GB 2003—80《冶金焦炭挥发分的测定方法》的规定进行。

2.4 铸造焦炭硫分的测定按 GB 2286—80《冶金焦炭全硫含量艾氏卡测定方法》或 GB 2287—80《冶金焦炭全硫含量高温燃烧中和测定方法》的规定进行,GB 2286—80 为仲裁方法。

2.5 铸造焦机械强度的测定

2.5.1 转鼓强度按 GB 2006—80《冶金焦炭机械强度的测定方法》的规定进行,试验入鼓块度为大于 80mm。

2.5.2 落下强度按 GB 4511.2—84《焦炭落下强度的测定方法》的规定进行。

2.6 铸造焦炭显气孔率的测定按 GB 4511.1—84《焦炭显气孔率的测定方法》的规定进行。

2.7 铸造焦炭块度的测定按 GB 2005—80《冶金焦炭的焦末含量及大块焦筛分组成的测定方法》的规定进行。

注 碎焦率 铸造焦炭在 40mm×40mm 方孔筛上过筛,其筛下物占原始试样的重量比以百分数表示。

3 检验规则

3.1 铸造焦炭技术指标的检验,由供方技术监督检验部门按本标准规定进行。

3.2 铸造焦炭试样的采取和制备按 GB 1997—80《冶金焦炭试样的采取和制备方法》的规定进行。

3.5 当需方验收产品质量对产品质量有异议时,应在收到产品之日起五日内向供方提出,由供需双方协商解决。必要时委托第三方按本标准重新采样进行仲裁,仲裁分析结果为最终结果。

4 包装和质量证明书

出厂的每批产品都应附有质量证明书,证明书内容应包括:生产厂名称、批号、毛重、净重、车号、产品名称、级别、块度、本标准规定的各项检验结果、发货日期和检验员盖章。