

T/QGCML

团 体 标 准

T/QGCMLXXXX—2024

T 型脱氧铝块

T-shaped deoxidized aluminum block

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
5 试验方法	2
6 检验规则	2
7 标志、包装、运输、贮存和质量证明书	3
8 订货单（或合同）	4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由长葛市贵源金属炉料有限公司提出。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会归口。

本文件起草单位：长葛市贵源金属炉料有限公司。

本文件主要起草人：XXX。

T 型脱氧铝块

1 范围

本文件规定了 T 型脱氧铝块的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量证明书、订货单（或合同）。

本文件适用于在炼钢时起到脱氧作用的 T 型铝块。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存
- GB/T 3850 致密烧结金属材料与硬质合金 密度测定方法
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分：试验方法
- GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13247 铁合金产品粒度的取样和检测方法
- GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
- GB/T 20975（所有部分） 铝及铝合金化学分析方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 化学成分

4.1.1 应符合 GB/T 3190 的规定。

4.1.2 如有特殊牌号产品，化学成分应根据实际情况而定。

4.2 外观质量

产品应大小均匀，无尖锐毛刺、飞边、夹渣及腐蚀斑点等缺陷，无油污、无水份，允许有轻微机械擦伤、斑疤、麻坑等缺陷。

4.3 尺寸偏差

应符合订货单（或合同）中规定，允许偏差为 ± 2 mm。

4.4 技术指标

应符合表 1 的规定。

表 1 技术指标

项目	指标
铝 (Al) 质量分数	>98%
粒度允许偏差	±5%
比重/ (g/cm ³)	2.5~3
维氏硬度/Hv	65~125

4.5 其他

需方对产品质量有特殊要求时，由供需双方协商确定，并在订货单（或合同）中注明。

5 试验方法

5.1 化学成分

5.1.1 化学成分分析方法应符合 GB/T 20975 或 GB/T 7999 的规定，仲裁分析应采用 GB/T 20975 规定的方法。

5.1.2 分析数值的判定采用修约比较法，数值修约规则按 GB/T 8170 的有关规定进行，修约数位应与 GB/T 3190 规定的极限数位一致。

5.2 外观质量

目视检查。

5.3 尺寸偏差

采用符合精度要求的量具进行测量。

5.4 技术指标

5.4.1 铝质量分数

“Al”质量分数按 GB/T 3190 规定的方法计算，计算“Al”质量分数时，取常规分析元素与怀疑超量的非常规分析元素分析数值的和值作为“元素质量分数总和”。

5.4.2 粒度允许偏差

按 GB/T 13247 规定的方法进行检验。

5.4.3 比重

按 GB/T 3850 规定的方法进行检验。

5.4.4 维氏硬度

按 GB/T 4340.1 规定的方法进行检验。

6 检验规则

6.1 检查与验收

6.1.1 产品应由供方进行检验，保证产品质量符合本文件及订货单（或合同）的规定，并填写质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本文件的规定进行检验。检验结果与本文件及订货单（或合同）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。属于外观质量及尺寸偏差的异议，应在收到产品之日起一个月内提出，属于其他性能的异议，应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁，可委托供需双方认可的单位进行，并在需方共同取样。

6.2 组批

产品应成批提交验收，每批应由同一批号产品组成，批重不限。

6.3 检验项目

每批产品应进行化学成分、外观质量的检验。

6.4 计重

产品应检斤计重（供需双方另有约定除外）。

6.5 取样

6.5.1 化学成分按 GB/T 17432 的规定取样进行检验。

6.5.2 外观质量逐件检验。

6.6 检验结果的判定

6.6.1 化学成分不合格时，判该批产品不合格，但可按分析结果重新判定牌号。

6.6.2 外观质量不合格时，判该块不合格。

7 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

7.1 标志

7.1.1 产品标志

应在检验合格的产品挤压前端打印如下内容的标识（或贴含有如下内容的标签）：

- a) 供方质检部门的检印（或质检人员的签名或印章）；
- b) 牌号、供应状态及尺寸规格；
- c) 产品批号或生产日期。

7.1.2 包装箱标志

产品的包装箱标志应符合 GB/T 3199 的规定。

7.2 包装

产品不涂油、不垫纸包装。需方要求涂油或垫纸时，应在订货单（或合同）中注明。其他包装要求按 GB/T 3199 的规定。

7.3 运输、贮存

应符合 GB/T 3199 的规定。

7.4 质量证明书

每批产品应附有产品质量证明书，其上注明：

- a) 供方名称；
- b) 产品名称；
- c) 牌号、供应状态、尺寸规格；
- d) 产品批号或生产日期；
- e) 净重或件数；
- f) 各项分析检验结果；
- g) 供方质检部门的检印；
- h) 执行标准编号；
- i) 包装日期（或出厂日期）。

8 订货单（或合同）

订购本文件所列产品的订货单（或合同）包括下列内容：

- a) 产品名称；
 - b) 牌号；
 - c) 净重；
 - d) 本文件编号；
 - e) 其他。
-