

## 团 体 标 准

T/ACCEM XXXX-XXXX

### 冶炼用钼条产品要求

Product requirements for molybdenum bars used in smelting

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会

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 产品要求 .....	1
5 试验方法 .....	2
6 检验规则 .....	3
7 标志、包装、运输和贮存 .....	3

## 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。

本文件由江苏北钨新材料科技有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：江苏北钨新材料科技有限公司。

本文件主要起草人：×××

# 冶炼用钼条产品要求

## 1 范围

本文件规定了冶炼用钼条产品要求的术语和定义、产品要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于粉末冶金法和熔炼法制取的钼条。

## 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 4196 钨、钼条密度测定方法

GB/T 4325（所有部分） 钼化学分析方法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 产品要求

### 4.1 产品分类

产品按化学成分不同可分为 Mo-1、Mo-2、Mo-3、Mo-4 四个牌号。

### 4.2 化学成分

产品的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分组成

产品牌号		Mo-1	Mo-2	Mo-3	Mo-4
主含量，%		余量	余量	余量	余量
杂质含量不大于，%	Pb	0.000 1	0.000 1	0.000 1	0.000 5
	Bi	0.000 1	0.000 1	0.000 1	0.000 5
	Sn	0.000 1	0.000 1	0.000 1	0.000 5
	Sb	0.000 5	0.000 5	0.000 5	0.000 5
	Cd	0.000 1	0.000 1	0.000 1	0.000 5
	Fe	0.005 0	0.005 0	0.006 0	0.050
	Ni	0.003 0	0.003 0	0.003 0	0.050
	Al	0.002 0	0.002 0	0.002 0	0.005 0

表 1 化学成分组成 (续)

产品牌号	Mo-1	Mo-2	Mo-3	Mo-4	产品牌号
杂质含量不大于, %	Si	0.002 0	0.002 0	0.003 0	0.005 0
	Ca	0.002 0	0.002 0	0.002 0	0.004 0
	Mg	0.002 0	0.002 0	0.002 0	0.004 0
	P	0.001 0	0.001 0	0.001 0	0.005 0
	C	0.010	0.005 0	0.005 0	0.050
	O	0.003 0	0.003 0	0.003 0	0.007 0
	N	0.003 0	0.003 0	-	-

注：主含量按杂质减量法计算（气体杂质不计算在内）。

### 4.3 规格尺寸

钼条尺寸应符合表 2 的规定。

表 2 钼条尺寸

钼方条		钼圆条	
边长 (a), mm	长度 (l), mm	直径 (φ), mm	长度 (l), mm
11 ≤ a ≤ 17	≥ 350	11 ≤ φ ≤ 17	≥ 500

### 4.4 密度

钼条密度应不小于 9.3 g / cm<sup>3</sup>。

### 4.5 外观质量

4.5.1 钼条产品表面呈灰色或暗灰色金属光泽，不应有吸水现象。校直条表面允许有氧化色。

4.5.2 钼条产品不应有过熔、鼓泡、分层、裂纹、表面粗大结晶，不应有影响使用的掉边、掉角、麻坑。

4.5.3 钼条垂熔条的夹头部分应切除。

## 5 试验方法

### 5.1 化学成分

钼条产品化学成分按 GB/T 4325 的规定进行。

### 5.2 规格尺寸

产品尺寸及外形用相应精度工具测量。

### 5.3 密度

钼条产品的密度测定按 GB/T 4196 的规定进行。

### 5.4 外观质量

钼杆裂纹用涡流探伤仪进行检验，或由双方协商一致的其他方法检验；粗糙度采用标准样块比照法检测，也可采用供需双方协商一致的其他方法检测；其余用肉眼观察，有争议时可清洗表面后用 5 倍 ~ 10 倍放大镜检查。

## 6 检验规则

### 6.1 检验和验收

6.1.1 产品应由供方进行检验，保证产品符合本文件规定，并填写产品质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本文件的规定进行检验，如检验结果与本文件规定不符合时，应在收到产品之日起 3 个月内向供方提出，由供需双方协商解决。如需仲裁，仲裁取样由供需双方共同进行。

### 6.2 组批

产品应成批提交验收，同一牌号、类型、规格及生产批号的产品为一个组批。

### 6.3 检验项目

检验项目按表 3 规定进行。

表 3 检验项目

序号	检验项目	技术要求	试验方法
1	化学成分	4.2	5.1
2	规格尺寸	4.3	5.2
3	密度	4.4	5.3
4	外观质量	4.5	5.4

### 6.4 抽样

6.4.1 尺寸和外观质量检验应进行 100% 抽样检验。

6.4.2 化学成分和密度检验应在同一组批中至少抽取一根进行检验。

### 6.5 判定规则

6.5.1 化学成分检验不合格时，允许加倍取样重复试验，重复试验仍有一个结果不合格时，判该批产品不合格。

6.5.2 密度检验不合格时，允许加倍取样重复试验，重复试验仍有一个结果不合格时，判该批产品不合格。

6.5.3 尺寸及外观质量检验不合格时，判该件产品不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

产品外包装上应注明供方名称、产品名称和牌号、批号和净重。每批产品应提供产品质量证明书，其上应注明：

- a) 供方名称；
- b) 产品名称、牌号和规格；

T/ACCEM XXX-XXXX

- c) 产品批号和数量;
- d) 质量部门印鉴;
- e) 检验员姓名或检验员号;
- f) 检验日期。

## 7.2 包装

产品用木箱或纸箱外包装，内用槽型泡沫板或防潮纸包装。如有特殊要求，由供需双方协商确定。

## 7.3 运输

产品运输时，应防止磕碰、颠簸、和挤压。应做好防潮等措施。

## 7.4 贮存

7.4.1 产品应贮存于空气相对湿度不大于 65%、通风、无酸碱腐蚀气氛的环境，防止氧化。产品自出厂之日起，保质期为 12 个月。

7.4.2 对超期存放的产品在使用前应进行复验，复验合格后方可使用。

