

ICS 73.040

J 31

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9222—1999

湿型铸造用煤粉

Seacoal for green sand mold

1999-06-24 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J31 002—88《湿型铸造用煤粉》的修订。修订时，对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 ZB J31 002—88。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国铸造标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：沈阳铸造研究所。

- 5.2 灰分含量不大于 10%。
- 5.3 硫含量不大于 2%。
- 5.4 水分含量不大于 4%。
- 5.5 应有 95%以上的颗粒通过 0.106 mm 的筛孔。
- 5.6 若需方要求对本标准未列项目（如：光亮碳、焦渣特征等）加以控制时，可由供需双方在协议中商定。

6 试验方法

- 6.1 挥发物含量、灰分含量、水分含量及焦渣特征按 GB/T 212 测定。
- 6.2 硫含量按 GB/T 214 测定。
- 6.3 粒度按 GB/T 2684 测定。

7 检验规则

- 7.1 湿型用铸造煤粉每批产品为 30 t，但最少不低于 1 t。
- 7.2 湿型用铸造煤粉的取样应从同一批量百分之一袋中选取，但不得少于 3 袋，从每袋取样不少于 50 g。
- 7.3 供方每供应一批湿型用铸造煤粉时，必须按本标准规定的内容对煤粉进行检验，并将检验结果填入质量证明书中，需方据此进行验收。
- 7.4 需方对煤粉的质量按协议规定进行进货检验。如有不符，可与供方共同复验。复验结果若与本标准的内容及供需双方协议中规定不符，可在供需双方选定的第三方进行仲裁。

8 标志、包装、运输和贮存

- 8.1 煤粉的包装应为 2~3 层，内层用塑料袋，外层用编织袋，也可采用由供需双方协商确定的其他包装。
- 8.2 每袋煤粉的重量为 25 kg。
- 8.3 包装袋上应有明显的标记，其内容包括：名称、牌号、重量、批号、供方全称。
- 8.4 运输过程应防止雨淋和燃烧。
- 8.5 煤粉应贮存在阴凉干燥处，分行叠放，保持通风，以防自燃。

附录 A
(提示的附录)
光亮碳的测定方法

A1 测量装置

A1.1 石英管、石英坩埚：石英管和石英坩埚以磨口形式连接，石英棉以松散状态充填在石英管内，见图 A1。

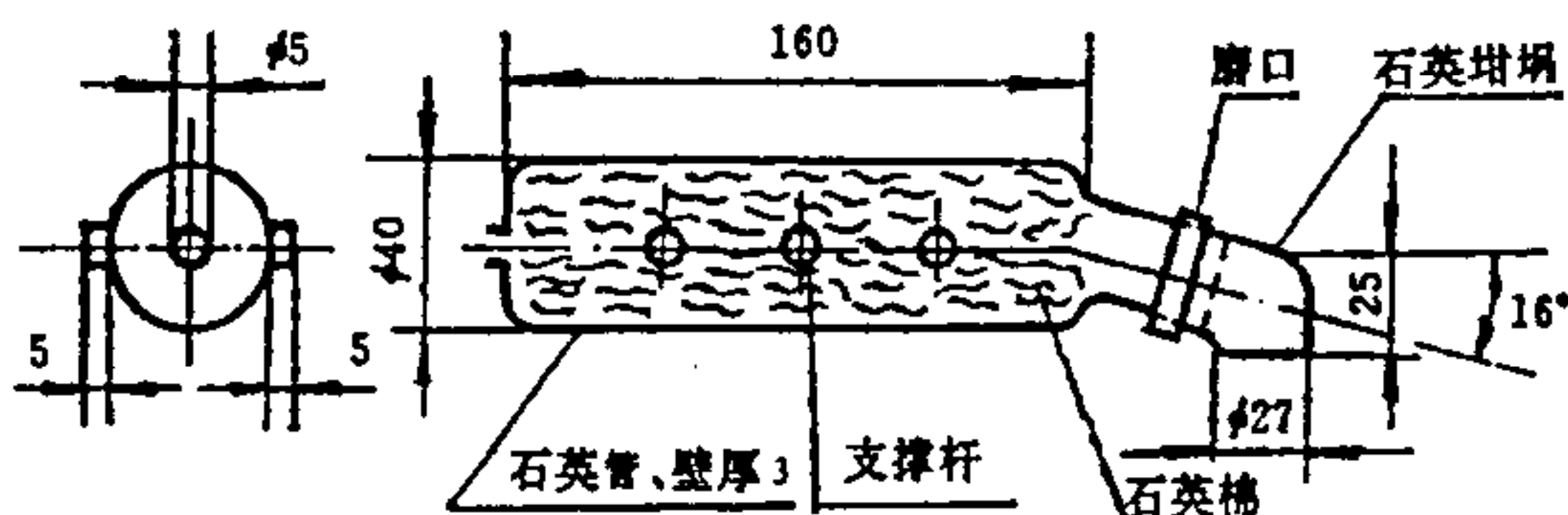


图 A1

A1.2 马弗炉：带有调温装置，能保持在 $875^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，并附有热电偶及高温表。

A1.3 干燥器：其尺寸以能容入石英管为宜。

A1.4 分析天平：感量为 0.0002 g 。

A1.5 支架：用耐热钢板制成（见图 A2），配放石英管后置入马弗炉内，其大小应以不超过恒温区为限。

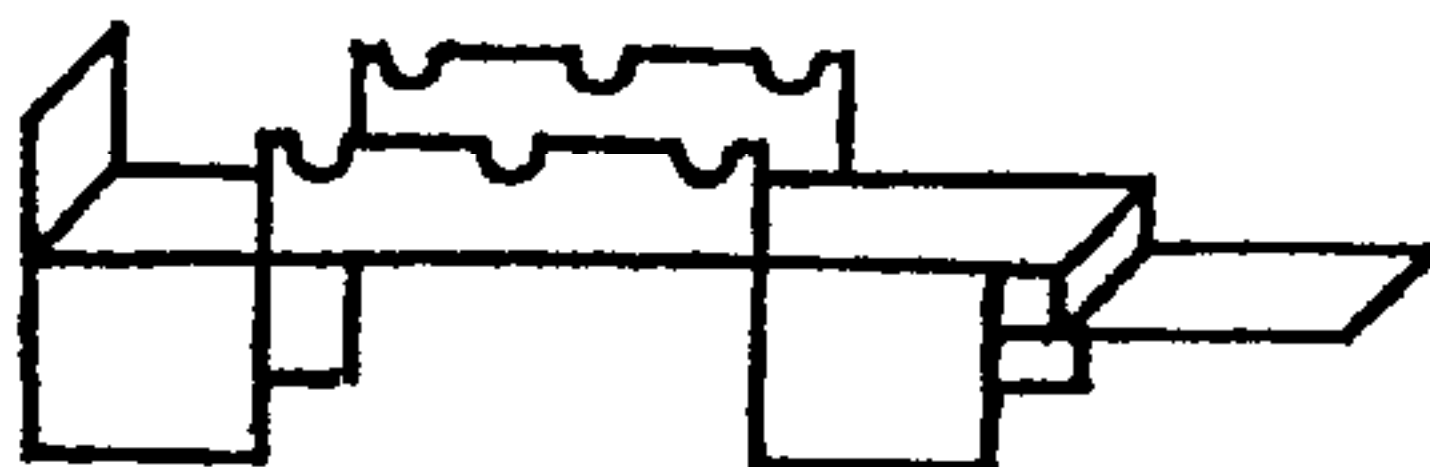


图 A2

A2 测试方法

把装有石英棉的石英管灼烧到恒重。用天平称取 $0.1\sim 0.3\text{ g}$ 预先烘干的试样，精确到 0.0002 g ，置入坩埚内。把放有石英管的支架置入马弗炉内，加热到 $875^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，然后将坩埚装在石英管上，在 $875^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 保温 3 min ，将石英管和坩埚在干燥器中冷却，称出石英管和析出在石英棉上的光亮碳重量。

A3 测试结果计算

光亮碳析出量的百分含量 r (%) 按式 (A1) 计算：

$$r = \frac{A - E}{D} \times 100\% \dots\dots\dots (A1)$$

式中：A——试验后石英管重量，g；

E——试验前石英管重量，g；

D——烘干的试样重量，g。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
湿 型 铸 造 用 煤 粉
JB/T 9222—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1999年7月第一版 1999年7月第一次印刷
印数 1—500 定价 5.00 元
编号 99—125