



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23583.2—2009

---

## 钢液浇包 第2部分：技术条件

Molten steel ladle—Part 2: Technical requirements

2009-04-13 发布

2010-01-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 23583《钢液浇包》共分为两个部分：

——第1部分：型式和基本参数；

——第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 23583 的第2部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本部分起草单位：青岛青力环保设备有限公司、青岛中智达环保熔炼设备有限公司、威海市铸造机械厂、苏州花锦铸造设备厂。

本部分主要起草人：于仁先、段金挺、迟英杰、冯勤伟。

## 钢液浇包 第2部分:技术条件

### 1 范围

GB/T 23583 的本部分规定了钢液浇包的技术要求、试验方法、检验规则和保用期等。  
本部分适用于铸造冶金行业的平炉、电炉和转炉使用的钢液浇包(以下简称浇包)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 23583 的本部分引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008, ISO 9692-1:2003 MOD)

GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口(GB/T 985.2—2008, ISO 9692-2:1998 MOD)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2000, idt ISO 898-1:1999)

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002, IEC 60204-1:2000, IDT)

GB/T 9439 灰铸铁件

GB/T 10089 圆柱蜗杆、蜗轮精度

GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件

GB/T 11365 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 13306 标牌

GB/T 23583.1 钢液浇包 第1部分:型式与基本参数

JB/T 1644—2005 铸造机械通用技术条件

JB/T 9873 金属切削机床 焊接件通用技术条件

JB/T 9875 金属切削机床 随机技术文件的编制

### 3 技术要求

#### 3.1 一般要求

3.1.1 浇包应符合本标准和 JB/T 1644 的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 浇包所有焊接件的焊接接头应符合 GB/T 985.1 和 GB/T 985.2 的要求,焊接质量应符合 JB/T 9873 的要求。

3.1.3 浇包所有连接螺栓、螺钉应符合 GB/T 3098.1 的规定。

3.1.4 浇包金属外表面应涂有防腐层,涂层应均匀完整、无漏漆、腐蚀现象,包体表面应用防锈底漆涂刷。