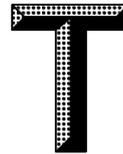


ICS 25.160.20
CCS J 33



CWA



团 体 标 准

T/CWAN 0075—2023

焊接材料用原辅材料 矿物粉采购技术条件

Raw and auxiliary materials for welding consumables—
Technical requirements for procurement of mineral powders

2023-04-10 发布

2023-05-10 实施

中国焊接协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 订货内容	2
5 技术要求	3
5.1 大理石	3
5.2 方解石	3
5.3 白云石	4
5.4 镁砂(烧结镁砂、电熔镁砂)	4
5.5 菱镁石(菱苦土)	5
5.6 萤石(矿粉、精粉)	6
5.7 石英(石英砂)	7
5.8 硅微粉	7
5.9 硅泥	8
5.10 长石	8
5.11 伊利石	9
5.12 白泥	9
5.13 粘土(黏土)	10
5.14 高岭土(高岭石、陶土)	10
5.15 耐火粘土(煅烧焦宝石)	11
5.16 绢云母	11
5.17 天然云母、焙烧云母	12
5.18 合成云母	12
5.19 白土子(白土、细云母)	13
5.20 凹凸棒石粘土	13
5.21 海泡石	14
5.22 硅灰石	14
5.23 富镁粘土	15
5.24 滑石	15
5.25 铝矾土	16
5.26 锆英砂(锆砂、锆英石)	16
5.27 天然金红石	17

5.28	人造金红石	18
5.29	高钛渣	18
5.30	钛铁矿、钛精矿	19
5.31	还原钛铁矿	19
5.32	二氧化锰矿(锰矿、锰砂)	20
5.33	富锰渣	20
5.34	硅酸锰	21
5.35	磁铁矿(铁砂、铁黑、 Fe_3O_4)	21
5.36	赤铁矿(Fe_2O_3)	22
5.37	微晶石墨(无定形石墨、泥状石墨)	22
5.38	鳞片石墨(片状石墨)	23
5.39	硼砂	23
6	试验方法	24
6.1	取样和制样	24
6.2	化学成分分析	24
6.3	物理性能试验	26
7	检验规则	26
7.1	通则	26
7.2	批量划分	27
7.3	验收	27
7.4	复验	27
8	包装、标志、储运和质量证明书	27
8.1	总则	27
8.2	包装	27
8.3	标志	28
8.4	储运	28
8.5	质量证明书	28
附录 A (资料性) 相关参考标准		29
附录 B (资料性) 试验筛网参数对照		32
参考文献		34

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。

“焊接材料用原辅材料 采购技术条件”系列文件包括：

- T/CWAN 0071—2023《焊接材料用原辅材料 钢盘条、丝材、带材采购技术条件》；
- T/CWAN 0072—2023《焊接材料用原辅材料 镍、铜、铝及其合金的线材、带材、杆材采购技术条件》；
- T/CWAN 0073—2023《焊接材料用原辅材料 纯金属粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0074—2023《焊接材料用原辅材料 合金粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0075—2023《焊接材料用原辅材料 矿物粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0076—2023《焊接材料用原辅材料 化工产品采购技术条件》；
- T/CWAN 0077—2023《焊接材料用原辅材料 有机物采购技术条件》；
- T/CWAN 0078—2023《焊接材料用原辅材料 黏结剂采购技术条件》；
- T/CWAN 0079—2023《焊接材料用原辅材料 辅助材料采购技术条件》。

本文件以焊接材料推荐性行业标准《焊接材料用原材料》(2000 版)中矿物粉部分为基础。

对已经制定了国家标准或行业标准的矿物粉等原材料,本文件参照了这些标准中的牌号和化学成分,同时考虑到焊接材料的具体使用要求,对某些原材料只规定了主要化学成分。

对于没有国家标准、行业标准或其标准要求不适用于制造焊接材料的原材料,本文件主要参考了焊接材料生产企业和原材料供应企业的企业标准,综合给出常用的化学成分、物理性能等技术要求。

对于供应企业有特殊性能、特别应用的原材料,本文件给出了技术指标、特性描述。

对于各企业自有焊材产品所需、要求特殊的原材料,未纳入本文件中。

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。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位:广东粤桥新材料科技有限公司、广西粤桥新材料科技有限公司、湖南瑞升工贸有限公司、醴陵市三联矿业有限公司、南通奥新电子科技有限公司、无锡钰生金属材料有限公司、郑州凤凰新材料科技有限公司、宜昌猴王焊丝有限公司、河北翼辰实业集团股份有限公司、天津市金桥焊材集团股份有限公司、哈尔滨威尔焊接有限责任公司、天津大桥焊材集团有限公司、四川大西洋焊接材料股份有限公司、昆山京群焊材科技有限公司、洛阳牡丹焊材集团有限公司、武汉铁锚焊接材料股份有限公司、哈焊所华通(常州)焊业股份有限公司、上海焊接器材有限公司、浙江申嘉焊材科技有限公司、中国机械总院集团哈尔滨焊接研究所有限公司。

本文件起草人:李雨轩、王祥丁、关海山、左云其、席琛、赵建东、张红卫、李红梅、胡合斌、肖辉英、冯伟、韩海舰、毛兴贵、童天旺、杨政科、何涛、李振华、何斌、李云湫、陈默、石柏成、杨子佳、柏松涛、谭健锋、邱可男、席玉军、张力欢。

焊接材料用原辅材料 矿物粉采购技术条件

1 范围

本文件规定了焊接材料用原材料矿物粉的订货内容,技术要求,试验方法,检验规则,包装、标志、储运和质量证明书等。

本文件适用于制造电弧焊焊接材料的矿物粉原材料。

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 2007.1 散装矿产品取样、制样通则 手工取样方法

GB/T 5463.1 非金属矿产品词汇 第1部分:通用词汇

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 29653 锰矿石 粒度分布的测定 筛分法

3 术语和定义

GB/T 2007.1、GB/T 5463.1、GB/T 29653 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

批 lot

在假定相同条件下(同一产地、同一品种、同一等级)加工或生产的一定量的矿物粉产品。

[来源:GB/T 5463.1—2012,4.1,有修改]

3.2

交货批 consignment

一次交付的同一规格的矿物粉产品。交货批可由一批的部分、一批或多批组成。

[来源:GB/T 29653—2013,3.2,有修改]

3.3

份样 increment

从一个交货批粉料中的一个点或一个部位每一次所取得的一定数量的代表性样品。

[来源:GB/T 2007.1—1987,3.6,有修改]

3.4

总样,大样 gross sample

由一个交货批粉料中取出的所有份样组成并满足试验用量的样品。

[来源:GB/T 2007.1—1987,3.8 和 GB/T 29653—2013,3.5,有修改]