

团 体 标 准

T/SSEA XXXX—2021

烟气磁化熔融炉法氧化锌粉

Zinc oxide made by the method of gas magnetized melting furnace

(初稿)

2021 - XX - XX 发布

2021 - XX - XX 实施

中国特钢企业协会发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 术语和定义.....	3
4 技术要求.....	3
5 试验方法.....	4
6 检验规则.....	4
7 标志、包装、运输和贮存.....	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。

本文件由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件为首次发布。

烟气磁化熔融炉法氧化锌粉

1 范围

本文件规定了烟气磁化熔融炉法氧化锌粉的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于利用烟气磁化熔融炉处理钢铁尘泥过程中收集的氧化锌粉。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 14261 散装浮选锌精矿取样、制样方法

YS/T 1171.1 再生锌原料化学分析方法 第1部分：锌量的测定 Na₂EDTA滴定法

YS/T 1171.4 再生锌原料化学分析方法 第4部分：氟量的测定 离子选择电极法

YS/T 1171.5 再生锌原料化学分析方法 第5部分：氟量和氯量的测定 离子色谱法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 规格与成分

4.1.1 按产品锌（Zn）含量分为6个品级，其化学成分应符合表1规定。

4.1.2 需方对表1化学成分有特殊要求时，可由供需双方另行商定。

表1 烟气磁化熔融炉法氧化锌粉化学成分

品级	锌的含量，%	水分的含量，%	杂质的含量，%	
			氟	氯
1	≥60	≤15	≤3	≤10
2	≥55	≤15	≤3	≤10
3	≥50	≤15	≤3	≤10
4	≥45	≤15	≤3	≤10

5	≥ 40	≤ 15	≤ 3	≤ 10
6	≥ 35	≤ 15	≤ 3	≤ 10

4.2 其它要求

4.2.1 产品为黄色或类黄色粉末状。

4.2.2 产品不应混入外来杂物。

5 试验方法

5.1 锌的测定按 YS/T 1171.1 的规定进行。

5.2 水分的测定按 GB/T 14261 的规定进行。

5.3 氟、氯的测定分别按 YS/T 1171.4、YS/T 1171.5 的规定进行。

5.4 外观质量采用目视法进行检测。

6 检验规则

6.1 组批

产品应按批检验交货，每批由同一质量的产品组成，每批量应不大于 300 吨。

6.2 取样和制样

6.2.1 产品的取样和制备方法应按 GB/T 14261 的规定执行。

6.2.2 将所制样品分为 3 份，其中 1 份为验收分析样，1 份为供方样，1 份为需方样。

6.3 检验项目

检验项目为本文件 4.1 和 4.2 规定的所有指标项目。应逐批检验。

6.4 判定规则

6.4.1 检验结果的数值修约及检验结果的判定按 GB/T 8170 的规定执行。

6.4.2 化学成分与表 1 规定不符时，则判定该批产品不合格。

6.4.3 同一批次内，发现氧化锌粉颜色明显不一致或掺杂，则判定该批产品不合格。

6.4.4 同一批次内，发现不同品级混装，则按较低品级作为判定结果。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

每批交货的产品均应附有质量证明书。证明书内容包括：产品名称和规格、产品标准号、生产单位名称和地址、批号、批量、发货日期及本文件规定的各项指标检验结果等。

7.2 包装

产品以散装或袋装交货，如用户对包装有特殊要求时，由供需双方商定。

7.3 运输

产品在运输过程中应防水、防雨和防止扬尘、流失。

7.4 贮存

产品的贮存场所应保持密闭、干燥，无酸（碱）腐蚀性物质。
