

中华人民共和国国家标准

UDC 669.744.7

电 解 金 属 锰

GB 3418 - 82

Electrolytic manganese metal

本标准适用于电解法生产的金属锰，供冶炼特殊钢及有色合金时作为锰元素添加剂。

1 技术要求

1.1 牌号和化学成分

1.1.1 产品按锰及杂质含量的不同分为二个牌号，其化学成分符合下表的规定。

牌号	化学成分，%					
	Mn	C	S	P	Se+Si+Fe	总和
	不小于	不大于				
DJMn99.7	99.7	0.04	0.05	0.005	0.205	0.3
DJMn99.5	99.5	0.08	0.10	0.010	0.310	0.5

注：杂质点和中包括 C、S、P、Se、Si、Fe、六项元素，锰含量由减量法得到。

1.1.2 供方需按批测定 C、S、P 含量，并保证其它杂质含量符合标准规定。供方根据需方的要求提供 Se、Si、Fe 的实测数据，并可协商提供表列以外杂质 Pb 的实测数据。

1.1.3 需方对化学成分有特殊要求时，可协商供应 S 0.02%，C 0.02%的产品。

1.2 物理状态

电解金属锰呈片状交货，出厂检验小于 2×2mm 的数量不超过总重量 15%。

1.3 外观质量

电解金属锰表面允许呈浅棕色，但不允许发黑。产品中不允许有外来夹杂物。

2 试验方法

2.1 取样

化学分析用试样的采取按附录 A 所规定的方法进行。

2.2 制样

化学分析用试样的制取按附录 B 所规定的方法进行。

2.3 化学分析

电解金属锰的化学分析暂按各生产厂现行分析方法进行，如有异议，通过协商解决。

3 检验规则

3.1 质量检查及难收

由供方的技术监督部门负责产品的质量检查和验收。需方有权按规定对产品质量进行复验，如有异议应在收到产品之日起二个月内提出。

3.2 组批

同一牌号的产品可以归为一批交货，批量大小由供需双方商定。

4. 包装、标志、贮运和质量证明书

4.1 包装

产品用圆铁桶包装，每桶净重 50kg，或由供需双方另行商定。

4.2 标志

桶外应有明显标志，桶内附有成品标签。标志和标签的内容符合 YB 586-65《铁合金验收、包装、标志和质量证明书的一般规定》的要求。

4.3 贮运

产品应放在库房内，避免潮湿，发车时要用棚车，如露天存放或敞车发运时需用苫布盖好，严防桶用渗水，运输过程中要防止撞击。

4.4 质量证明书

每批交货产品应附有该批产品的质量证明书，质量证明书应符合 YB 586-65 的有关规定。

附 录 A
电解金属锰取样方法
(补充件)

A.1 生产检查取样

先在散堆产品中均匀地铲出底宽约 250mm 的四条沟,用不锈钢勺在沟的侧面由下而上地采取试样。在各条沟的每侧取二个点。总取样量不少于该批重的 0.2% (不得少于 1kg),然后破碎至 10mm 以下,用四分法缩取 0.5kg.

A.2 验证取样

在每批产品的 5%~10% 包装件中 (不得少于 3 件),于料面下 100~200mm 深处用不锈钢勺分别采取数量大致相等的试样,每桶中取样量不得少于 50g,总取样量不得少于 1kg。将试样破碎至 10mm 以下,用四分法缩取 0.5kg。

附录 B
电解金属锰制样方法
(补充件)

将 0.5kg 试样全部破碎至 5mm 以下，在不锈钢盘中用四分法缩取 250g，破碎至 1 mm 以下，用四分法缩取 60g 后，在玛瑙研钵中研磨，使其全部通过 100 目，分作二份，一份供分析用，一份作保管样

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由上海电解锰厂负责起草。

本标准主要起草人沈立民。