

中华人民共和国国家标准

UDC 669.15'28

钼 铁

GB 3649—87

Ferromolybdenum

代替 GB 3649—83

本标准适用于炼钢中作为钼元素加入剂用的钼铁。

1 技术要求

1.1 牌号和化学成分

1.1.1 钼铁按钼及杂质含量的不同分为九个牌号,其化学成分应符合下表的规定:

牌 号	化 学 成 分,%							
	Mo	Si	S	P	C	Cu	Sb	Sn
		不大于						
FeMo70	65.0~75.0	1.5	0.10	0.05	0.10	0.50		
FeMo70Cu1	65.0~75.0	2.0	0.10	0.05	0.10	1.0		
FeMo70Cu1.5	65.0~75.0	2.5	0.20	0.10	0.10	1.5		
FeMo60—A	55.0~65.0	1.0	0.10	0.04	0.10	0.50	0.04	0.04
FeMo60—B	55.0~65.0	1.5	0.10	0.05	0.10	0.50	0.05	0.06
FeMo60—C	55.0~65.0	2.0	0.15	0.05	0.20	1.0	0.08	0.08
FeMo60	≥60.0	2.0	0.10	0.05	0.15	0.5	0.04	0.04
FeMo55—A	≥55.0	1.0	0.10	0.08	0.20	0.5	0.05	0.06
FeMo55—B	≥55.0	1.5	0.15	0.10	0.25	1.0	0.08	0.08

1.2 物理状态

1.2.1 产品以块状交货,块度范围为10~15mm,10×10mm以下粒度不得超过该批总重量的5%,允许少量块度在一个方向最大尺寸为180mm。

1.2.2 如用户有要求,可提供10~100mm,10~50mm,10mm以下不同粒度的产品。每种粒度范围所允许的上、下限的重量百分数,由供需双方商定。

1.2.3 如用户对粒度还有特殊需要,可由双方商定。

2 试验方法

2.1 取样

化学分析用试样的采取应按GB 4010—83《铁合金化学分析用试样制取法》进行。

2.2 制样

化学分析用试样的制取应按GB 4332—84《铁合金化学分析用试样制取法》进行。

2.3 化学分析

钼铁的化学分析按GB 5059.1~5059.4—85《钼铁化学分析方法》进行。

中华人民共和国冶金工业部1987-07-23批准

1988-07-01实施

GB 3649—87

3 检验规则

3.1 质量检查和验收

产品的质量检查和验收应符合 GB 3650—83《铁合金验收、包装、储运、标志和质量证明书的一般规定》的要求。

3.2 组批

3.2.1 按炉组批法

产品以一炉作为一批交货或由供需双方商定。按炉组批时,每批产品中的最高或最低含钼量与平均试样含钼量之差不得超过 3%。

3.2.2 按级组批法

按级组批法是一批交货产品由一种牌号的若干炉钼铁组成。构成一批交货产品的各炉之间钼含量之差不应大于 3%(绝对值)。

4 包装、储运、标志和质量证明书

4.1 包装

产品采用铁桶包装,每桶净重 100kg,如需方对包装有特殊要求,可由供需双方协商解决。

4.2 储运

包装后的产品应存放于库房内,发运时要用棚车,如露天存放或敞车发运时,须用篷布盖好,严防件内渗水或混入杂质,在储运过程中不得混批混号。

4.3 标志

产品包装件上应涂有明显标志,包装件内应附有成品标签,标志和标签的内容应符合 GB 3650—83 的要求。

4.4 质量证明书

发货同时,供方应开据产品质量证明书,证明书内容应符合 GB 3650—83 的要求。

附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由吉林铁合金厂起草。

本标准主要起草人吕振江、孙岩铎、张明泉。

本标准中 FeMo70、FeMo70Cu1、FeMo70Cu1.5、FeMo60—A、FeMo60—B、FeMo60—C 等七个牌号标准水平等级标记为“Y”,其他牌号标准水平等级标记为“I”