



中华人民共和国国家标准

GB/T 718—2005

代替 GB/T 718—1982

铸 造 用 生 铁

Foundry pig iron

2005-05-13 发布

2005-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

前 言

本标准代替 GB/T 718—1982《铸铁用生铁》。

本标准与 GB/T 718—1982《铸造用生铁》相比,主要变化如下:

- 铁种中牌号和代号合并,牌号直接用汉语拼音首位字母加数字组成;
- 磷、硫含量增加一位有效位数;
- Z14 号生铁硫含量修订为与其他牌号相同;
- 取消原“根据需方要求,方可供应第一组含锰量的生铁”的规定;
- 生铁运输、装卸、堆放改由供需双方协商。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由冶金工业信息标准研究院归口。

本标准起草单位:本溪钢铁(集团)有限责任公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:张险峰、裴昱、袁长芬、张瑞香、王永铭。

本标准 1982 年首次发布。

铸 造 用 生 铁

1 范围

本标准规定了铸造用生铁的技术要求、试验方法、检验规则、运输和质量证明书。
本标准适用于铸造用生铁。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注明日期的引用文件，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标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注明日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替吡啶甲烷磷酸重量法测定磷量
- GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷酸铵容量法测定磷量
- GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.64 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定锰量
- GB/T 223.67 钢铁及合金化学分析方法 还原蒸馏一次甲基蓝光度法测定硫量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
- GB/T 223.72 钢铁及合金化学分析方法 氧化铝色层-硫酸钡重量法测定硫量
- GB/T 223.74 钢铁及合金化学分析方法 非化合碳含量的测定
- GB/T 719 生铁化学分析用试样制取方法
- YB/T 081 冶金技术标准的数值修约和检验数值的判定原则
- ISO 4935 钢和铁—硫含量的测定—高频感应燃烧红外吸收法
- ISO 9556 钢和铁—全碳含量的测定—高频感应燃烧红外吸收法

3 技术要求

3.1 牌号和化学成分

3.1.1 牌号

生铁的牌号由代表“铸”字汉语拼音的首字母 Z 和代表硅含量数字组成。

3.1.2 铸造用生铁的牌号和化学成分应符合表 1 的规定。

3.1.3 经供需双方协议，可供应对化学成分或其他合金元素有特殊要求的铸造生铁。

3.1.4 硫、磷含量的界限数值按 YB/T 081 规定全数值比较法进行判定。

3.1.5 用含铜矿石冶炼的生铁应分析铜含量，但各牌号生铁的铜含量均不做判定依据。

3.1.6 生铁订货时必须在合同中注明牌号和组、级、类等具体要求。

3.2 交货状态

各牌号生铁应以铁块或铁水形态供应。

表 1

牌 号		Z14	Z18	Z22	Z26	Z30	Z34	
化学成分 (质量分数) /%	C	≥3.30						
	Si	≥1.25 ~1.60	>1.60 ~2.00	>2.00 ~2.40	>2.40 ~2.80	>2.80 ~3.20	>3.20 ~3.60	
	Mn	1 组	≤0.50					
		2 组	>0.50~0.90					
		3 组	>0.90~1.30					
	P	1 级	≤0.060					
		2 级	>0.060~0.100					
		3 级	>0.100~0.200					
		4 级	>0.200~0.400					
		5 级	>0.400~0.900					
	S	1 类	≤0.030					
		2 类	≤0.040					
		3 类	≤0.050					

3.3 块重

3.3.1 当生铁铸成块状时,各牌号生铁应铸成单重 2 kg~7 kg 小块,而大于 7 kg 与小于 2 kg 的铁块之和,每批中应不超过总重量的 10%。

3.3.2 根据需方要求,可供应单重不大于 40 kg 的铁块。同时铁块上应有 1~2 道深度不小于铁块厚度三分之二的凹槽。

3.4 表面要求

铁块表面要洁净,如表面有炉渣和砂粒,应清除掉,但允许附有石灰和石墨。

4 试验方法

4.1 取样

铸造用生铁化学分析取样按 GB/T 719 规定执行。

4.2 化学分析方法

铸造用生铁化学分析方法应符合表 2 的规定。

表 2

序 号	元 素	分 析 方 法
1	C	按 GB/T 223.71、GB/T 223.74、ISO 9556 规定进行
2	S	按 GB/T 223.67、GB/T 223.68、GB/T 223.72、ISO 4935 规定进行
3	P	按 GB/T 223.3、GB/T 223.61、GB/T 223.62 规定进行
4	Si	按 GB/T 223.60 规定进行
5	Mn	按 GB/T 223.58、GB/T 223.63、GB/T 223.64 规定进行
6	Cu	按 GB/T 223.19 规定进行

4.3 仲裁试验

发生质量异议时,仲裁按 GB/T 223 的规定进行。

5 检验规则

5.1 生铁质量的检验由供方技术质量监督部门进行。

5.2 组批

生铁的组批按 GB/T 719 的规定进行,按批检验。

6 运输和质量证明书

6.1 生铁的运输、装卸、堆放由供需双方协议规定。

6.2 每批交货的生铁,应附有证明生铁符合订货合同和本标准要求的质量证明书。

6.3 质量证明书中应注明:

- a) 订货合同号;
 - b) 牌号、重量;
 - c) 生产日期、炉次、组、级、类;
 - d) 化学成分分析结果;
 - e) 本标准编号。
-