

鞍钢集团朝阳钢铁有限公司

镁砂 技术协议

甲方：鞍钢集团朝阳钢铁有限公司热轧厂

签字： 

日期：


乙方：

签字：

日期：



该协议与鞍钢股份有限公司镁砂采购技术条件相同，附件如下：

 李斌

鞍钢股份有限公司技术条件

APTQ BNHG005-2008

第一炼钢厂 工程用耐火材料采购技术条件

2008-05-15 发布

2008-05-15 实施

鞍钢股份有限公司 发布



Handwritten signatures in black ink, including a large signature and the characters '李刚' (Li Gang).

镁砂采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了镁砂的技术要求、试验方法、检验规则。

本技术条件适用于一炼钢厂连轧作业区用镁砂。

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构成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,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。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

3 技术要求

镁砂的技术条件:

化学成分	黏度
MgO \geq 90%	5---10mm

4、检验规则

4.1 产品由供方技术监督部门进行检验。

4.2 在下列情况下,应按技术要求进行验收检验,即取样送有资质的检验单位进行检验。

- a) 新产品试制完成时;
- b) 当原料、配方、工艺等有重大改变时;
- c) 新厂家第一次使用前。

4.3 到现场后需方有权对产品质量进行抽查。

5 包装、标志和质量证明书

5.1 要求外包装编织袋内衬塑料袋(25公斤/袋)。

5.2 标志应注明:产品名称、供方厂家名称、重量、生产日期、有效日期。

5.3 产品发出时应附有技术监督部门签发的质量证明书,注明供方名称、产品名称、性能指标检验结果、生产日期、检验日期和发货日期。



李锐