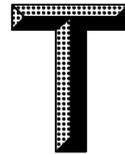


ICS 25.160.20
CCS J 33



CWA



团 体 标 准

T/CWAN 0076—2023

焊接材料用原辅材料 化工产品采购技术条件

Raw and auxiliary materials for welding consumables—
Technical requirements for procurement of chemical products

2023-04-10 发布

2023-05-01 实施

中国焊接协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 订货内容	3
5 技术要求	3
5.1 钛白粉、二氧化钛粉(TiO_2)	3
5.2 冰晶石/氟铝酸钠/氟铝化钠/冰晶粉(Na_3AlF_6)	3
5.3 氟硅酸钠(Na_2SiF_6)	4
5.4 氟硅酸钾(K_2SiF_6)	4
5.5 钛酸钙(CaTiO_3)	5
5.6 钛酸钾(K_2TiO_3)	5
5.7 钛酸钠(Na_2TiO_3)	6
5.8 钛酸钾钠/钛酸钠钾($\text{K}_2\text{Na}_2\text{Ti}_2\text{O}_6$)	7
5.9 钛酸硅钾/硅钛酸钾($\text{K}_2\text{Ti}_4\text{O}_9 \cdot 4\text{SiO}_2$)	8
5.10 钛酸硅钠/硅钛酸钠($\text{Na}_2\text{Ti}_4\text{O}_9 \cdot 4\text{SiO}_2$)	8
5.11 碳酸钠(Na_2CO_3)	9
5.12 碳酸钾(K_2CO_3)	9
5.13 碳酸钡(BaCO_3)	10
5.14 碳酸锂(Li_2CO_3)	10
5.15 氟化钠(NaF)	11
5.16 氟化钡(BaF_2)	11
5.17 氟化锂(LiF)	12
5.18 氟化稀土(REF_3)	12
5.19 氟化镧铈[(LaCe) $_x$ F_y]	12
5.20 高锰酸钾/过锰酸钾/灰锰氧(KMnO_4)	13
5.21 一氧化锰(MnO)	13
5.22 氧化铁红(Fe_2O_3)	14
5.23 氧化铬绿(Cr_2O_3)	14
5.24 氧化铝(Al_2O_3)	15
5.25 白刚玉(Al_2O_3)	15
5.26 铝酸钙(预熔型)($3\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3$)	16
5.27 二氧化锆(ZrO_2)	16
5.28 三氧化二铋(Bi_2O_3)	17
5.29 氧化铈(CeO_2)	17
5.30 硅酸锰(MnSiO_3)	17
5.31 硅酸钾(速溶粉)(K_2SiO_3)	18

5.32 硅酸钠(速溶粉)(Na_2SiO_3)	18
6 试验方法	19
6.1 取样和制样	19
6.2 化学成分分析	20
6.3 物理性能试验	21
7 检验规则	21
7.1 通则	21
7.2 批量划分	21
7.3 验收	22
7.4 复验	22
8 包装、标志、储运和质量证明书	22
8.1 总则	22
8.2 包装	22
8.3 标志	23
8.4 储运	23
8.5 质量证明书	23
附录 A (资料性) 相关参考标准	24
附录 B (资料性) 试验筛网参数对照	27
附录 C (资料性) 危险品安全信息	29
参考文献	32

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。

“焊接材料用原辅材料 采购技术条件”系列文件包括：

- T/CWAN 0071—2023《焊接材料用原辅材料 钢盘条、丝材、带材采购技术条件》；
- T/CWAN 0072—2023《焊接材料用原辅材料 镍、铜、铝及其合金的线材、带材、杆材采购技术条件》；
- T/CWAN 0073—2023《焊接材料用原辅材料 纯金属粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0074—2023《焊接材料用原辅材料 合金粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0075—2023《焊接材料用原辅材料 矿物粉采购技术条件》；
- T/CWAN 0076—2023《焊接材料用原辅材料 化工产品采购技术条件》；
- T/CWAN 0077—2023《焊接材料用原辅材料 有机物采购技术条件》；
- T/CWAN 0078—2023《焊接材料用原辅材料 黏结剂采购技术条件》；
- T/CWAN 0079—2023《焊接材料用原辅材料 辅助材料采购技术条件》。

本文件以焊接材料推荐性行业标准《焊接材料用原材料》(2000 版)中化工产品及其他部分为基础。

对已经制定了国家标准或行业标准的化工产品等原材料,本文件参照了这些标准中的牌号和化学成分,同时考虑到焊接材料的具体使用要求,对某些原材料只规定了主要化学成分。

对于没有国家标准、行业标准或其标准要求不适用于制造焊接材料的原材料,本文件主要参考了焊接材料生产企业和原材料供应企业的企业标准,综合给出常用的化学成分、物理性能等技术要求。

对于供应企业有特殊性能、特别应用的原材料,本文件给出了技术指标、特性描述。

对于各企业自有焊材产品所需、要求特殊的原材料,未纳入本文件中。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位:南通奥新电子科技有限公司、郑州凤凰新材料科技有限公司、湖南瑞升工贸有限公司、天津市金桥焊材集团股份有限公司、山东索力得焊材股份有限公司、河北翼辰实业集团股份有限公司、哈尔滨威尔焊接有限责任公司、天津大桥焊材集团有限公司、四川大西洋焊接材料股份有限公司、昆山京群焊材科技有限公司、洛阳牡丹焊材集团有限公司、武汉铁锚焊接材料股份有限公司、哈焊所华通(常州)焊业股份有限公司、上海焊接器材有限公司、宜昌猴王焊丝有限公司、浙江申嘉焊材科技有限公司、中国机械总院集团哈尔滨焊接研究所有限公司。

本文件起草人:席琛、张红卫、关海山、张健、李坤、胡合斌、王国佛、文进、白昶、童天旺、杨政科、韩海峰、李振华、俞华琴、李红梅、张江伟、陈默、席玉军、邱可男、杨子佳、石柏成、张力欢。

焊接材料用原辅材料 化工产品采购技术条件

1 范围

本文件规定了焊接材料用原材料化工产品的订货内容,技术要求,试验方法,检验规则,包装、标志、储运和质量证明书等。

本文件适用于制造电弧焊焊接材料的化工产品原材料。

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 190 危险货物包装标志

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 3723 工业用化学产品采样安全通则(GB/T 3723—1999,ISO 3165:1976,IDT)

GB/T 4650 工业用化学产品 采样 词汇(GB/T 4650—2012,ISO 6206:1979,IDT)

GB/T 5463.1 非金属矿产品词汇 第1部分:通用词汇

GB/T 6284 化工产品中水分测定的通用方法 干燥减量法

GB/T 6678 化工产品采样总则

GB/T 6679 固体化工产品采样通则

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 15676 稀土术语

3 术语和定义

GB/T 4650、GB/T 5463.1、GB/T 6284、GB/T 15676 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生产批 **batch**

假定制造或生产条件相同而归在一起的一定量的物料,可以是一个或若干个采样单元。

[来源:GB/T 4650—2012,3.2.2,有修改]

3.2

交货批 **consignment**

由具体的交货单据或装货单据所指明的一定数量的物料。

[来源:GB/T 4650—2012,3.1.6]

3.3

采样单元 **sampling unit**

限定的物料量,其界限可能是有形的,如一个容器,也可能是设想的,如物料流的某一具体时间或间隔时间。