



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 62.1—2005
代替 YS/T 62—1993

铝用炭素材料取样方法 第 1 部分 底部炭块

**Carbonaceous materials used in the production of aluminium—
Sampling methods—
Part 1: Cathode blocks**

(ISO 8007-1:1999, Carbonaceous materials used in the production of aluminium—Sampling plans and sampling from individual units—Part 1: Cathode blocks, MOD)

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

YS/T 62《铝用炭素材料取样方法》共有 4 部分：

- YS/T 62.1《铝用炭素材料取样方法 第 1 部分 底部炭块》；
- YS/T 62.2《铝用炭素材料取样方法 第 2 部分 侧部炭块》；
- YS/T 62.3《铝用炭素材料取样方法 第 3 部分 预焙阳极》；
- YS/T 62.4《铝用炭素材料取样方法 第 4 部分 阴极糊》。

本部分为第 1 部分。

本部分是对 YS/T 62—1993 中相应阴极炭块部分的修订。

本部分修改采用了 ISO 8007-1:1999《铝用炭素材料 抽样方案和单块取样 第 1 部分 阴极炭块》。为方便对照,在附录 A 中列出了本部分的章条和对应的 ISO 8007-1:1999 章条的对照表。

本部分修改采用 ISO 8007-1:1999 时,将其目录、前言、引言、规范性引用文件和术语删除,并根据国内的具体情况增加了一些规定,这些规定用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。这些规定有：

- 供需双方可以协商取样方法；
- 明确了取样位置；
- 为便于操作,规定了一批产品只抽取一块炭块,并在该炭块上只取一个试样；
- 试料的最小直径推荐为 50 mm,不推荐 30 mm。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分代替 YS/T 62—1993。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本部分由中国铝业股份有限公司郑州研究院负责起草。

本部分由中国铝业股份有限公司贵州分公司参加起草。

本部分主要起草人:张树朝、郭永恒、张炜华、曾萍、何新宇。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 62—1993。

铝用炭素材料取样方法

第 1 部分 底部炭块

1 范围

本部分规定了底部炭块交货时的抽样及从单个底部炭块上取样的方法。

2 取样工具

取样工具以带金刚石或其他超硬材料刀口的空心钻为宜。

3 单个底部炭块取样方法

3.1 步骤

按 3.2、3.3 和 3.4 给出的要求,用空心钻或锯在底部炭块上取样,取样位置示意图见图 1 和图 2。

在确定取样位置时,带燕尾槽的底部炭块和不带燕尾槽的底部炭块要区别对待。

依据 3.2 或 3.3,在供需双方认可的位置取样。

供需双方也可按协商确定的其他方法取样。

3.2 不带燕尾槽底部炭块的取样

在不带燕尾槽的底部炭块上取样时,为了保证取样后的底部炭块还可以继续使用,因此取样位置会受到很大限制。取样的地方应是底部炭块要加工燕尾槽的部位,这样取样既不会削弱底部炭块,也不会增加过早破损的可能性。垂直取样时一定要倍加小心,以免破坏炭块。取样位置示意图见图 1。

平行取样时的取样位置为:取样的中心离底部炭块表面的距离最少是 60 mm,左右处于块的中间。

垂直取样时的取样位置为:取样的中心离底部炭块侧面的距离最少是 60 mm,左右处于块的中间。

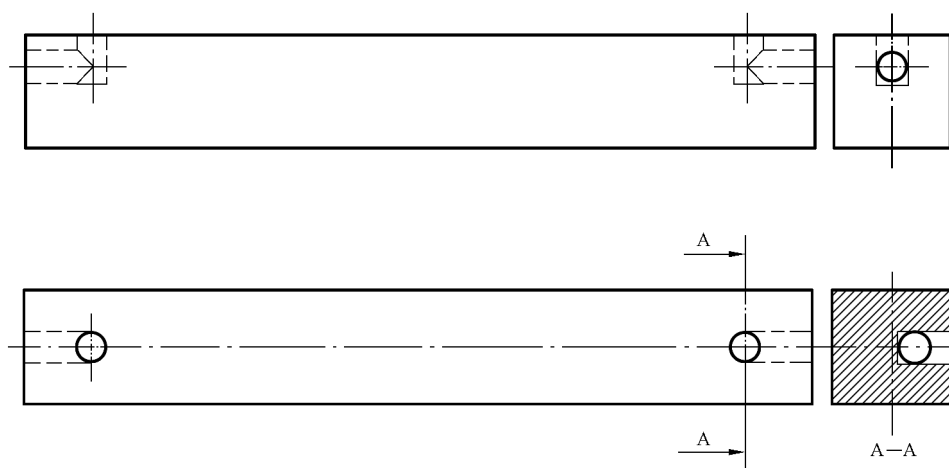


图 1 不带燕尾槽底部炭块的取样位置示意图

3.3 带燕尾槽底部炭块的取样

交付的货物中可能会有一定比例的底部炭块的长度超过了使用要求,这部分长度称为“额外长度”,见图 2 所示。供需双方应当协商确定产品中具有“额外长度”的底部炭块的比例,并在合同中注明。

注:应当在底部炭块的“额外长度”部分取样,因为这部分长度最终会被加工切除。

当从具有“额外长度”的底部炭块上取样时,试样应平行或垂直钻取,此时取样位置可以是底部炭块整个横断面的任意部分。