ICS 77.120.99

CCS H 62

 **YS**

**中 华 人 民 共 和 国 有 色 金 属 行 业 标 准**

 YS/T xx-xxx

**粗 锑**

**Crude antimony**

**(审定稿)**

XX发布 XX实施

**中华人民共和国工业和信息化部 发 布**

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。

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。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会（SAC/T 243）提出并归口。

本文件起草单位；锡矿山闪星锑业有限责任公司、湖南辰州矿业有限责任公司。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

**粗 锑**

**1 范围**

本文件规定了粗锑的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和包装、运输、贮存及质量证明书、合同（或订货单）内容。

本文件适用于经反射炉、鼓风炉、锑白炉等冶金炉火法熔炼及锑金复合矿湿法冶炼所得的粗锑，供进一步精炼用。

1. **规范性引用文件**

下列文件中对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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/T 3253.9 锑及三氧化二锑化学分析方法 镉量的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

YS/T 556.4 锑精矿化学分析方法 湿存水量的测定

XXXX 粗锑化学分析方法

3 术语和定义

 本文件没有需要界定的术语和定义。

**4 产品分类**

粗锑按照化学成份分为Sb92.00C、Sb90.00C、Sb85.00C三个牌号，Sb92.00C、Sb90.00C为锑金复合矿湿法冶炼所得的粉粒状粗锑，Sb85.00C为经反射炉、鼓风炉、锑白炉等冶金炉火法熔炼所得锭状粗锑。

**5 技术要求**

5.1 化学成分

5.1.1 粗锑化学成份应符合表1、2的规定。

表1 锑金复合矿冶炼所得粉状粗锑化学成份

|  |  |
| --- | --- |
| 牌号 | 化学成份（%） |
| 主成分，不小于 | 杂质成分，不大于 |
| Sb | As | Pb | Cu | Fe | Bi | Cd |
| Sb92.00C | 92.00 | 0.70 | 0.70 | 0.50 | 1.0 | 0.0050 | 0.0050 |
| Sb90.00C | 90.00 | 1.0 | 1.0 | 1.0 | 3.0 | 0.0050 | 0.0050 |

表2 火法冶炼所得锭状粗锑化学成份

|  |  |
| --- | --- |
| 牌号 | 化学成份（%） |
| 主成分，不小于 | 杂质成分，不大于 |
| Sb | As | Pb | Cu | Fe | Bi | Cd |
| Sb85.00C | 85.00 | 2.0 | 2.0 | 2.0 | 6.0 | 0.0050 | 0.0050 |

5.1.2 粗锑中金、银为有价金属，应按批测定，报出分析结果。

5.2 水分

 本标准只针对湿法冶炼所得粉粒状粗锑的水分进行监测与要求，水分要求在10%以下，根据实际生产情况，水分大于10%，粉粒状粗锑入炉会有安全隐患。

5.3 外观质量

冶金炉熔炼所得粗锑为锭状，湿法冶炼所得粗锑为粉粒状。锭状粗锑表面应洁净，粉粒状无目力可辨的外来夹杂物。

**6 试验方法**

6.1 化学成分

6.1.1粗锑中锑含量的测定，按XXX的规定进行。

6.1.2粗锑中金、银含量的测定，按 XXX的规定进行。

6.1.3粗锑中砷、铅、铜、铁、铋含量的测定，按xxxx的规定进行。

6.1.4 粗锑中镉含量的测定，按GB/T3253.9的规定进行。

6.2 水分

 粗锑中水分的仲裁分析按YS/T 556.4的规定进行。

6.3 外观质量

 粗锑表面质量由目视法检测。

**7 检验规则**

**7.1检查和验收**

7.1.1由需方进行检验，供方应保证产品质量符合本文件或订货单（或合同）的规定，并填写质量证明书。

7.1.2如检验结果与标准或订货单（合同）的规定不符时，应在收产品之日起1月内向供方提出，由供需双方协商解决。如需仲裁，仲裁取样在需方由供需双方共同进行。

**7.2组批**

　　粗锑应成批提交验收，每批应由同一牌号、规格的产品组成。

**7.3检验项目**

每批产品应进行化学成分及表面质量水分的检验。

**7.4 取样**

7.4.1 锭状粗锑取样

 锭状粗锑每批产品每10锭取2锭。用规格为ø12mm～ø18mm的钻头依次在所抽取样品锑锭的顶面或底面交替钻孔（如第一块钻顶面，则第二块钻底面），钻孔位置为任意对角线的三点。钻孔深度不少于锭状厚度的一半。收集的钻屑即为试样。钻孔时不能使用润滑剂，并选择适当的转速和进给量（以不因过度发热而发生氧化现象为宜）。

7.4.2 粉粒状粗锑取样

7.4.2.1袋装取样：袋装粗锑每袋取样。将粗锑破包后在上、中、下三层，每层均匀布2～3个点。用取样铲抽取样品，每铲样量基本一致，不少于500g。

7.4.2.2 散装取样：在运输汽车上取样。在汽车每扇边门随机选二条横线，每条横线均匀布3个点，用取样铲分上、中、下三个位置各取一点。 每铲样量基本一致，不少于500g。

7.4.2.3 制样前，在每袋样品中随机抽取不少于1000g的样品做为水分测试样。

**7.5 制样**

7.5.1 将所得样品混匀分成二份，任选一份用四分法缩分，取不少于1000g试样倒入盛样盘放进恒温烤箱（温度105±2℃）烘烤二小时。再将样品分批进入粉碎机粉碎成不少于120目的粉末后，倒入盛样盘反复搅拌均匀，摊平，采用网格法采集检验试样。

7.5.2将所得试样分成4份，供方、需方、备用，仲裁各一份。仲裁样经供需双方现场签封，由需方保存6个月。如有质量异议，应在试样保存期内提出，用双方协商确定的试验室作仲裁分析。

**7.6 检验结果判定**

7.6.1 粗锑的化学成分和水分检验结果的数值修约及判定，按GB/T 8170的规定进行。

7.6.2 粗锑的化学成分及水分与本文件规定不相符时，判该批产品不合格。

7.6.3 锭状粗锑表面质量不符合本标准要求时，按锭（块）判不合格。粉粒状粗锑同一批产品发现有夹杂物，则按批判为不合格。一批产品发现不同牌号混装时，以低牌号为质量标准。

**8 包装、运输、贮存及质量证明书**

**8.1 包装**

粗锑可不包装，如需包装由供需双方协商决定。

**8.2 运输和贮存**

 产品有运输和贮存过程中应注意防雨防水、有包装的须防止包装破损。

**8.3质量证明书**

每批粗锑应附质量证明书，注明：

a) 供方名称；

b) 产品名称和牌号；

c) 批号；

d) 净重、件数；

e) 分析结果和质量技术监督部门印记；

f) 本标准编号；

g) 出厂日期。

**9 合同（或订货单）内容**

本标准所列产品的合同（或订货单）应包括下列内容：

a) 产品名称；

b) 产品牌号；

c) 化学成分的特殊要求；

d) 包装形式；

e) 数量；

f) 本标准编号；

g）其他。