



中华人民共和国国家标准

GB/T 24482-××××
代替GB/T 24482-2009

焙烧钼精矿

Roasted molybdenum concentrate

(讨论稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

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。

本文件是对 GB/T 24482-2009《焙烧钼精矿》的修订。

本文件代替 GB/T 24482-2009，与 GB/T 24482-2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了附录 A 相关内容(见前言，2009 版前言)；
- b) 修改了产品化学分析方法(见 2，2009 版 2 和 2009 版 4.1)；
- c) 增加 K、Ca、Mg 的指标要求(见 4.3，2009 版 3.3)；
- d) “钼的碱溶解度”修改为“氨不溶钼”(见 4.3，2009 版 3.3)；
- e) 调整“焙烧钼精矿(高溶)的牌号(见 4.3，2009 版 3.3)；
- f) 删除了“应有塑料袋内衬”，增加了“如客户对包装或重量有特殊需求时，由供需双方协商解决”(见 7.1，2009 版 6.1)。

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。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：金堆城钼业股份有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、洛阳栾川钼业集团股份有限公司、辽宁新华龙大有钼业有限公司等

本文件主要起草人：

本文件所替代标准的历次版本发布情况为：

——本文件于 2009 年首次发布，本次为第一次修订。

焙烧钼精矿

1 范围

本文件规定了焙烧钼精矿的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存和运输、随行文件及订货单内容。

本文件适用于焙烧法生产的用于冶金炉料、钼化工、陶瓷等领域的焙烧钼精矿。

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/T 3249 难熔金属及化合物粉末粒度的测定方法 费氏法

GB/T 7314 金属材料 室温压缩试验方法

YS/T 1605（所有部分）焙烧钼精矿化学分析方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 分类

产品分为三个品种：焙烧钼精矿（普通）、焙烧钼精矿（高溶）、焙烧钼精矿（块）。

4.2 牌号

产品根据 Mo 含量的不同，分为 YMo62、YMo60、YMo57、YMo55、YMo53 五个牌号。

4.3 化学成分

产品化学成分应符合表 1 规定。

表 1 焙烧钼精矿化学成分表

%(质量分数)

品 种	牌 号	不小于化学指标													
		Mo	氨不溶钼	Bi	S	Cu	P	C	Sn	Sb	WO ₃	Pb	K	Ca*	Mg*
		不小于	不大于												
焙烧钼精矿 (普通、块)	YMo62	62.00	—	—	0.10	0.18	0.05	0.10	0.05	0.04	—	0.10	—	—	—
	YMo60	60.00	—	—	0.10	0.22	0.05	0.10	0.05	0.04	—	0.10	—	—	—
	YMo57	57.00	—	—	0.10	0.25	0.05	0.10	0.05	0.04	—	0.10	—	—	—
	YMo55	55.00	—	—	0.10	0.28	0.05	0.10	0.05	0.04	—	0.10	—	—	—

	YMo53	53.00	—	—	0.10	0.30	0.05	0.10	0.05	0.04	—	0.10	—	—	—
焙烧钼精矿 (高溶)	YMo60	60.00	1.5	0.10	0.30	0.20	0.05	0.10	0.05	0.04	0.05	0.15	0.2	0.3	0.12
	YMo57	57.00	2.0	0.10	0.30	0.26	0.05	0.10	0.05	0.04	0.05	0.17	0.23	0.35	0.12
<p>注 1: 氨不溶钼是指在氨水中所不能溶解的钼里占总钼里的质量分数。</p> <p>注 2: YMo-指焙烧钼精矿在出口时海关指定的符号。</p> <p>注 3: *为质量监控指标, 不作为质量判定。</p>															

4.4 物理性能

4.4.1 粒度

产品粒度 $\leq 5\text{mm}$ 。

焙烧钼精矿(块)每块的重量为: 30g~60g。

4.4.2 抗压强度

焙烧钼精矿(块)抗压强度 $R_{\text{c}} \geq 45\text{MN/m}^2$ 。

5 试验方法

5.1 化学成分

产品的化学成分按照 YS/T 1605 (所有部分) 焙烧钼精矿化学分析方法

5.2 粒度

产品粒度的测定按 GB/T 3249 的规定进行。

5.3 抗压强度

焙烧钼精矿(块)抗压强度的测定按 GB/T 7314 的规定或供需双方认可的方法进行。

6 检验规则

6.1 检查和验收

6.1.1 产品应由供方质量检验部门进行检验, 产品应符合本文件(或订货单)规定, 并填写质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本文件的规定进行检验。如检验结果与本文件(或订货单)的规定不符时, 应在收到产品之日起, 45天内向供方提出, 由供需双方协商解决。如需仲裁, 仲裁物料应不少于该批产品的 60%, 仲裁取样在货物存放地由供需双方共同进行, 仲裁机构由供需双方共同商定。

6.2 组批

焙烧钼精矿应成批交货, 每批由同一品种、同一牌号的产品组成, 重量不小于 10t 或重量有特殊需求时, 由供需双方协商解决。

6.3 检验项目

每批产品均应进行化学成分、粒度、抗压强度的检验。

6.4 取样

6.4.1 焙烧钼精矿(普通、高溶)的取样

桶装或袋装取样时, 随机抽取 30% 的物件, 在所抽取的物件中均匀布点, 用探管取样, 将所取的试样合并成一个单样加工。其它规格包装取样参照执行。

6.4.2 焙烧钼精矿(块)取样

袋装焙烧钼精矿(块)取样时, 将每一物件均匀分三层, 每层布三点, 每点取二球, 共取十八块合并

成一个单样加工；桶装焙烧钼精矿（块）取样时，将每一桶所抽取的物件分二层，每层布两点，每点取一块，共取四块合并成一个单样加工。其它规格包装取样参照执行。焙烧钼精矿（块）抗压强度的取样参照执行。

6.4.3 制样

将所取试样破碎至 2.00mm，用翻滚法和移堆法混匀，用方格法缩分至 1kg。缩分后的试样再磨并通过 0.090mm 的筛子，筛分后再次用翻滚法和移堆法混匀，用四分法缩分至分析试样所要求的重量。

6.5 检验结果判定

6.5.1 化学成分检验结果不符合本标准规定时，允许加倍取样重复试验，重复试验仍有一个结果不合格时，判该批不合格。

6.5.2 粒度不符合本标准规定时，允许加倍取样重复试验，重复试验仍有一个结果不合格时，判该批不合格。

6.5.3 焙烧钼精矿（块）抗压强度不符合本标准规定时，允许加倍取样重复试验，重复试验仍有一个结果不合格时，判该批不合格。

7 包装、标志、贮存和运输及随行文件

7.1 包装

产品包装时应内置纸制标签后铅封。桶装每桶净重 250kg，袋装每袋净重 1t，如客户对包装或重量有特殊需求时，由供需双方协商解决。

7.2 标志

每桶或每袋产品应有标签或产品合格证，并标明：

- a) 产品名称及商标；
- b) 牌号；
- c) 毛重；
- d) 净重；
- e) 生产批号或产品批号；
- f) 生产日期；
- g) 出厂检验号编码及检验部门印记；
- h) 本标准编号及生产厂（公司）名称。

7.3 贮存和运输

7.3.1 产品应贮存在通风、干燥的库房内，防止雨淋、受潮，避免露天存放。

7.3.2 250kg 桶装焙烧钼精矿运输时，4 桶配一木制托盘，铁桶放置在托盘上并用钢带固定。产品运输时，不应有污染，防潮、防雨，不得剧烈碰撞。

7.4 随行文件

每批产品应附有随行文件，其中除应包括供方信息、产品信息、本文件编号、出厂日期或包装日期外，还宜包括：

- a) 产品质量保证书，内容如下：
 - 产品的主要性能及技术参数；
 - 产品特点（包括制造工艺及原材料的特点）；
 - 对产品质量所负的责任；
 - 产品获得的质量认证及带供方技术监督部门检印的各项分析检验结果。
- b) 产品合格证，内容如下：
 - 检验项目及其结果或检验结论；

- 批量或批号；
 - 检验日期；
 - 检验员签名或盖章。
- c) 产品质量控制过程中的检验报告及成品检验报告；
- d) 产品使用说明：正确搬运、使用、贮存方法等；
- e) 其他。

8 订货单内容

需方可根据自身的需要，在订购本文件所列产品的订货单内，列出如下内容：

- a) 产品名称；
 - b) 牌号；
 - c) 产品粒度等特殊要求；
 - d) 净重和件数；
 - e) 本文件编号；
 - f) 其他。
-