

中华人民共和国国家标准

易燃铝粉

GB 2085—89

Inflammable aluminium powder

代替 GB 2085—80

1 主题内容与适用范围

本标准规定了易燃铝粉的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于雾化法生产的供烟火、化工催化剂和焊条等用的易燃铝粉。

2 引用标准

- GB 1198 铝化学分析方法
GB 3169.1 铝粉化学分析方法 气体容量法测定活性铝
GB 3169.3 铝粉化学分析方法 重量法测定水分
GB 3170.1 铝粉粒度的测定 机械振动筛分法
GB 3171.2 铝粉松装密度的测定 容量计法
GB 3199 铝及铝合金加工产品的包装、标志、运输、贮存

3 产品分类

易燃铝粉按其粒度分布分为以下四个牌号，见表1。

表 1

牌 号	粒 度 分 布	
	筛 网 孔 径 μm	不 大 于 %
FLP 1	+630	0.3
	+450	12
	-250	20
FLP 2	+450	0.3
	+250	10
	-140	20
FLP 3	+250	0.3
	+160	10
	-100	30
FLP 4	+140	0.3
	+100	15

中国有色金属工业总公司1989-01-28批准

1990-02-01实施

GB 2085—89

4 技术要求

- 4.1 易燃铝粉呈银灰色、雾滴状。
- 4.2 易燃铝粉应无外来夹杂物和粉块。
- 4.3 易燃铝粉的粒度分布应符合表1的规定。
- 4.4 易燃铝粉的松装密度应符合表2的规定。

表 2

牌号	松装密度 g/cm ³ 不小于
FLP 1	
FLP 2	0.96
FLP 3	
FLP 4	0.97

- 4.5 易燃铝粉的化学成分应符合表3的规定。

表 3

牌号	化学成分, %				
	活性铝 不小于	杂质, 不大于			
		Fe	Si	Cu	H ₂ O
FLP 1	97				
FLP 2		0.5	0.5	0.1	0.2
FLP 3	95				
FLP 4					

5 试验方法

- 5.1 粒度的测定按 GB 3170.1 的规定进行。
- 5.2 松装密度的测定按 GB 3171.2 的规定进行。
- 5.3 化学成分中的活性铝量和水分的测定分别按 GB 3169.1 和 GB 3169.3 的规定进行。铁、硅、铜的测定按 GB 1198 的规定进行。

6 检验规则

- 6.1 易燃铝粉由供方技术监督部门验收,保证产品质量符合本标准的规定。
- 6.2 需方可对收到的易燃铝粉按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准的规定不符时,从收到产品之日起三个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁时,在需方由供需双方共同取样。
- 6.3 易燃铝粉应成批提交验收,每批由同一牌号的易燃铝粉组成,批重不得超过 5 000 kg。
- 6.4 每个装铝粉的包装容器都要进行坚固性、密封性和外观检查。

6.5 每批易燃铝粉应抽取包装件数的10%(但不得少于2件),检查易燃铝粉的颜色、有无外来夹杂物和粉块,并用取样小铲和取样针在每个包装件的上、中、下部位取样,检查粒度、松装密度和化学成分。

6.6 将所取样品充分混匀,用四分法缩分出平均试样,质量不少于250 g。

6.7 当检验结果不符合本标准规定时,则从该批重取双倍件数对不符合本标准规定的项目进行复验。如果复验结果仍不符合本标准规定时,则该批产品为不合格。但可逐件检验,合格者另组成一批提交验收。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 易燃铝粉用金属或其他材料制成的容器包装。装好铝粉的包装容器要密封好,然后装入花栏式或封闭式木箱。每箱毛重不得超过60 kg。

7.2 包装容器内衬塑料袋包装易燃铝粉时,袋口要扎紧。若不衬塑料袋包装时,该包装容器要能承受1 960 Pa(200 mmH₂O)压力的检验。黑铁皮制的包装容器外表面要涂漆,内表面要涂铝粉。

7.3 在每个包装容器上用油漆或其他不易掉色的颜料注明:

- a. 供方名称;
- b. 产品牌号;
- c. 批号;
- d. 毛重和净重;
- e. 本标准编号;
- f. 生产日期;
- g. “易燃”、“防潮”字样。

7.4 每批产品应附质量证明书,注明:

- a. 供方名称;
- b. 产品牌号;
- c. 批号;
- d. 件数和净重;
- e. 检验结果及技术监督部门的印记;
- f. 本标准编号;
- g. 出厂日期。

7.5 易燃铝粉包装件在装卸、运输作业时,不允许抛扔、磕碰、倒置。

7.6 易燃铝粉须用篷车或集装箱运输。

7.7 易燃铝粉应贮存在干燥的库房内。

7.8 其他要求参照GB 3199的有关规定进行。

附加说明:

本标准由有色金属工业总公司标准计量研究所提出。

本标准由东北轻合金加工厂负责起草。

本标准主要起草人梁乃昌。