

铸管用涂衬砂

1 范围

本标准规定了涂衬砂的技术要求及试验方法。

本标准适用于球墨铸铁管涂衬用砂。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。其最新版本适用于本标准。

GB/T 14684 建筑用砂

3 技术要求

类别		砂子标准				
涂衬细砂	粒级	<0.315	0.315~0.75	0.75~1.25	1.25~2.0	>2.0
	一级	≤20%	—			≤1%
	二级	20%~25%				
	三级	25%~30%				
涂衬中砂（水冷中大线）	粒级	<0.50	0.50~1.18	1.18~2.0	2.0~2.5	>2.5
	一级	25~35%	—			≤5%
	二级	15~25%或 35~40%				
	三级	<15%或>40%				
类别		砂子标准 1（DN1100~DN1800）				
涂衬粗砂 1	粒级	<0.5	0.5~1.25*	1.25~3.0*	3.0~4.0*	>4.0
	一级	20~30%	≥20%	≥30%	3-10%	≤3%
	二级	15~20%或 30~35%	—			
	三级	<15%或>35%				
备 注						
1. 涂衬粗砂中带“*”的中间粒度只作为参考，不作为合格与否判定，不进行扣款。						
2. 含水量不作为涂衬砂合格与否判定。						
类别		砂子标准 1（DN2000~DN2600）				
涂衬粗砂 2	粒级	<0.5	0.5~1.25*	1.25~3.0*	3.0~4.0*	>4.0
	一级	20~30%	≥20%	≥40%	10-20%	≤5%
	二级	15~20%或 30~35%	—			
	三级	<15%或>35%				

含泥量	供应商均应提供水洗砂；含泥量 $\leq 0.5\%$ 。
含水量	化验含水量 $>2\%$ 的按照过磅量进行扣款。卸车时滴水加扣整车净重的 0.5%；流水扣罚标准为 0.7%；明水扣罚标准为 1.0%。
<p>备 注</p> <p>1. 涂衬粗砂中带“*”的中间粒度只作为参考，不作为合格与否判定，不进行扣款。</p> <p>2. 含水量不作为涂衬砂合格与否判定。</p> <p>3. 粗砂 1 与粗砂 2 之间调换时，需提前 2 天通知供应商进行筛分准备。</p>	

4、检验方法

4.1、涂衬用砂的取样、粒度、含泥量及有机杂质应符合GB/T 14684的规定。

4.2、含水量测定时，称取试样 500g，放于瓷盘中，置于 105℃恒温的烘箱中烘干直至恒重，冷却至室温，称量。

5、接收及存贮

5.1 供应涂衬砂到指定仓储地点，由使用单位铸管部通知监控部取样检验。

5.2 入仓涂衬砂，不同规格、不同批次、不同检验状态须分类存放，使用适当材料覆盖隔离；存贮仓周围清理干净，避免杂物污染；严格按照公司及事业部定置管理规定标识物料信息（名称、数量、时间、检验状态等）。

5.3 涂衬成品砂送至指定规格砂仓，监控部在收到取样通知后 1 小时内到达现场，根据来料批次取样，10 至 12 小时出具检验结果。

5.4 含泥量、粒度标准不合格的涂衬砂，确实因生产需要使用，由使用单位铸管部按检验批次提交评审报告，评审流程为：铸管部>物资部>质量监督部>质量副总经理。

5.5 含泥量、粒度标准不合格的涂衬砂，如使用单位不予采用，退回返工由采购中心物资部提交退货申请报告，审批流程为：物资部>铸管部>动控部>保卫处>质量副总经理>党委副书记。

6、本标准作自下发之日起实施，之前版本作废。