

ICS 75.160
H 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 2006—2008

代替 GB/T 2006—1994、部分代替 GB/T 1996—2003

焦炭机械强度的测定方法

Coke for metallurgy—Determination of mechanical strength

2008-08-19 发布

2009-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
焦炭机械强度的测定方法
GB/T 2006—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-34807

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准方法一与 ISO 556:1980《粒度大于 20 mm 焦炭——机械强度的测定》的一致性程度为非等效,方法二等同采用 ISO R 556:1967《测定焦炭的转鼓指数》。

本标准是在 GB/T 2006—1994《冶金焦炭机械强度的测定方法》和 GB/T 1996—2003《冶金焦炭》中附录 A《冶金焦炭机械强度 M40 和 M10 测定方法》的基础上进行整合。

本标准代替 GB/T 2006—1994《冶金焦炭机械强度的测定方法》和 GB/T 1996—2003《冶金焦炭》中附录 A。

本标准与 GB/T 2006—1994 相比主要变化如下:

——增加了机械强度 M40 和 M10 测定方法。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中钢集团鞍山热能研究院、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:王伟、徐忠厚、于银萍、杨金霞、王雄、郭法清、孙伟。

本标准 1980 年首次发布,1994 年第一次修订。

焦炭机械强度的测定方法

1 范围

本标准规定了测定粒度大于 60 mm、25 mm 焦炭的机械强度的方法原理、仪器和设备、试样的采取和制备、试验步骤、结果的计算及精密度等。

本标准适用于粒度不小于 25 mm 焦炭的机械强度的测定。小于 25 mm 的焦炭也可参照使用。

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。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版本均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1997 焦炭试样的采取和制备

GB/T 2005 冶金焦炭的焦末含量及筛分组成的测定方法

3 原理

焦炭在转动的鼓中,不断地被提料板提起,跌落在钢板上。在此过程中,焦炭由于受机械力的作用,产生撞击、摩擦,使焦块沿裂纹裂开来以及表面被磨损,用以测定焦炭的抗碎强度和耐磨强度。

4 仪器和设备

4.1 转鼓(见图 1)

单位为毫米

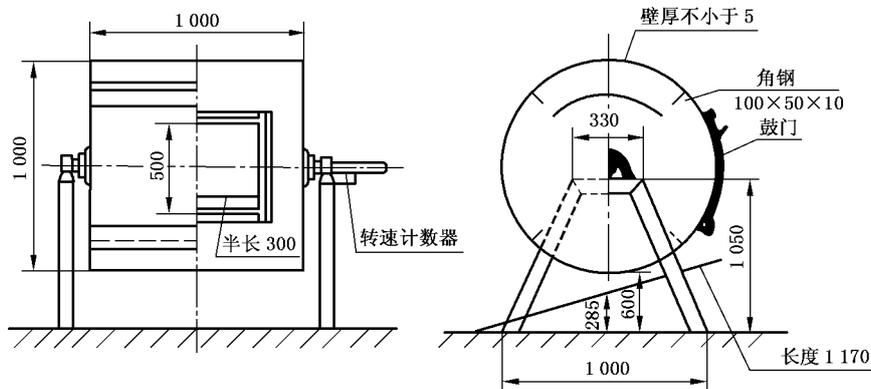


图 1

4.1.1 如图 1 所示,鼓体是钢板制成的密闭圆筒,无穿心轴。鼓内直径 $1\,000\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$,鼓内长 $1\,000\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$,鼓壁厚度不小于 5 mm(制作时为 8 mm),在转鼓内壁沿转轴的方向焊接 4 根 $100\text{ mm} \times 50\text{ mm} \times 10\text{ mm}$ (高 \times 宽 \times 厚)的角钢作为提料板,把鼓壁分成 4 个相等面积。角钢的长度等于转鼓的内壁长度(为清扫方便,每根角钢两端可留 10 mm 间隙),角钢 100 mm 的一边对着转鼓的轴线,50 mm 的一边和转鼓曲面接触,并朝着转鼓旋转的反方向。

4.1.2 转鼓圆柱面上有一个开口,开口的长度为 600 mm,宽为 500 mm,由此将焦炭装入、卸出和清扫。开口应安装一个盖,盖内壁的大小与鼓体上的开口相同,且曲率及材质与转鼓鼓壁一致,这样,当盖关紧时,其内表面与转鼓内表面应在同一曲面上,为了减少试样的损失,在盖的四周应镶嵌橡胶垫或羊毛毡。