

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 189—2001

连铸保护渣水分含量(110℃) 测定试验方法

Method of the test for moisture content (110℃)
of continuous casting mold powder

2001-07-09 发布

2002-01-01 实施

国家经济贸易委员会 发布

前 言

连铸保护渣物理试验方法由下列标准组成：

YB/T 185 连铸保护渣粘度试验方法；

YB/T 186 连铸保护渣熔化温度试验方法；

YB/T 187 连铸保护渣堆积密度试验方法；

YB/T 188 连铸保护渣粒度分布试验方法；

YB/T 189 连铸保护渣水分含量(110℃)测定试验方法。

本标准由冶金工业信息标准研究院提出并归口。

本标准负责起草单位：武汉钢铁集团公司。

本标准参加起草单位：重庆大学、钢铁研究总院、太原钢铁公司伊川保护渣厂。

本标准主要起草人：田青、陈宝云。

中华人民共和国黑色冶金行业标准

连铸保护渣水分含量(110℃) 测定试验方法

YB/T 189—2001

Method of the test for moisture content (110℃)
of continuous casting mold powder

1 范围

本标准规定了连铸保护渣在 110℃ 下水分含量测定的方法提要、试验仪器和设备, 试验步骤, 试验结果计算及误差。

本标准适用于连铸保护渣 110℃ 时水分的测定。

2 方法提要

称取一定质量的试样置于干燥箱内, 在 110℃ 下干燥至恒量, 其失去的质量占干燥前试样质量的质量分数作为水分含量。

3 试剂

3.1 变色硅胶: 工业纯。

3.2 无水氯化钙: 化学纯, 粒状。

3.3 分子筛: 工业纯。

4 仪器与设备

4.1 干燥箱 带有自动调温装置, 温度可控制在 105℃~110℃;

4.2 称量瓶 直径 40 mm, 高 25 mm, 并附有严密封口的磨口瓶;

4.3 干燥器 内装有变色硅胶或粒状无水氯化钙;

4.4 分析天平 感量 0.000 1 g。

5 试样

5.1 任何连铸保护渣都可直接作为称量试样。

5.2 试样量: 50 g~100 g, 精确至 0.01 g。

5.3 取样应使用磨口瓶或多层防水保护试样袋。

6 试验步骤

6.1 从干燥器中取出预先干燥至恒量的称量瓶, 迅速称取试样 4 g~5 g 放入称量瓶中, 立即盖上瓶盖。

6.2 将盛有试样的称量瓶开盖置于 105℃~110℃ 干燥箱中干燥 3 h~4 h, 取出称量瓶, 立即盖上盖子, 放入干燥器中冷却至室温称量, 将称量的试样再置于干燥箱中 1 h 称量。若两次质量差在 0.3 mg 内