



中华人民共和国国家标准

GB/T 30897—2025

代替 GB/T 30897—2014, GB/T 24184—2009

烧结用钢渣

Steel slag for sintering

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构与起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 24184—2009《烧结熔剂用高钙脱硫渣》和 GB/T 30897—2014《烧结用磁选渣钢粉》，本文件将 GB/T 24184—2009 和 GB/T 30897—2014 两个标准合并修订，除结构调整和编辑性改动外，本文件与原标准相比主要技术变化如下：

- a) 调整了脱硫渣中氧化钙、氧化镁、二氧化硅、磷、硫的含量(见表 1, GB/T 24184—2009 的表 1)；
- b) 增加了脱硫渣中三氧化二铝的含量要求(见表 1)；
- c) 更改了磁选钢渣粉中铁的含量(见表 2, GB/T 30897—2014 的表 1)；
- d) 增加了粒度要求(见 4.2)；
- e) 增加了其他要求(见 4.4)；
- f) 增加了出厂检验和型式检验(见 6.2 和 6.3)。

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。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：上海梅山钢铁股份有限公司、中冶建筑研究总院有限公司、北京科技大学、宝武环科南京资源利用有限公司、首钢京唐钢铁联合有限责任公司、北京首钢国际工程技术有限公司、冶金工业信息标准研究院、上海大学、杭州希睿迪科技有限公司、青岛理工大学、杭州睿昆信息技术有限公司。

本文件主要起草人：洪建国、鲁雄刚、王晓杰、仇金辉、李光石、周建、周统、谢朝晖、汪国川、苏伟、闫文、张若鹏、周桂海、陈剑、王姜维、闫磊、张亮亮、兰军、杨小青、程峥明、李文、张海蓉、胡建光、张翼、张庆建、韩加友、赵成显、成明科、王丽莉、骆振勇、王同宾、程伟华、王鹏、于经尧、张缘春、雷荣荣、郑扬。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——GB/T 24184, 2009 年首次发布；

——GB/T 30897, 2014 年首次发布，本次为第一次修订。

烧 结 用 钢 渣

1 范围

本文件规定了烧结用钢渣的技术要求、试验方法、检验规则、贮存、运输和质量证明文件。
本文件适用于烧结用脱硫渣和磁选钢渣粉。

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 2007.7 散装矿产品取样、制样通则 粒度测定方法 手工筛分法
- GB/T 6730.2 铁矿石 水分含量的测定 重量法
- GB/T 38216.4 钢渣 全铁含量的测定 三氯化钛-重铬酸钾滴定法
- YB/T 140 钢渣化学分析方法
- YB/T 804 钢铁渣及处理利用术语
- YB/T 6056 钢渣 氧化钙含量的测定 EDTA 滴定法
- YB/T 6057 钢渣中铁、硅、铝、钙、镁、锰含量的测定 电感耦合等离子体发射光谱法

3 术语和定义

YB/T 804 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

烧结用脱硫渣 hot melt slag after desulphurization for sintering
以钙基脱硫剂的铁水炉外脱硫工艺产生的脱硫渣。

3.2

烧结用磁选钢渣粉 magnetic powder from steel slag for sintering
钢渣经破碎、磁选加工后，得到的全铁含量（质量分数）大于或等于 20%、粒径小于 10 mm 的磁性钢渣粉。

4 技术要求

4.1 化学成分

烧结用脱硫渣化学成分应符合表 1 的规定。烧结用磁选钢渣粉化学成分应符合表 2 的规定。