

氮化铬铁

Nitrogen-bearing ferrochromium

本标准适用于炼钢中作为氮（铬）加入剂用的氮化铬铁。

1 技术要求

1.1 牌号和化学成分

1.1.1 氮化铬铁按冶炼方法和碳含量的不同,分为六个牌号,其化学成分应符合下表的规定:

%

牌号	化学成分					
	Cr	N	C	Si	P	S
	不小于		不大于			
FeNCr3-A	60.0	3.0	0.03	1.5	0.03	0.04
FeNCr3-B		5.0	0.03	2.5		
FeNCr6-A		3.0	0.06	1.5		
FeNCr6-B		5.0	0.06	2.5		
FeNCr10-A		3.0	0.10	1.5		
FeNCr10B		5.0	0.10	2.5		

注: A类适用于渗氮后的重熔产品,其含氮量,不包括吸附氮量。

B类适用于固定渗氮合金。

每炉必须测定铬、氮、碳、磷、硫含量。

经供需双方协商,可供给硅含量不大于3.0%的B类产品。

1.1.2 需方对化学成分有特殊要求时,由供需双方另行商定。

1.2 物理状态

1.2.1 氮化铬铁的内部及表面不得带有显著的非金属夹杂物。固态渗氮合金的表面及内部不得有明显的熔融状态。

1.2.2 氮化铬铁应呈块状交货,每块重不得大于15kg,尺寸小于10mm×10mm氮化铬铁块的数量不得超过总重量的10%。

2 试验方法

2.1 取样

化学分析用试样的采取按GB 4010-83《铁合金化学分析用试样采取法》有关铬铁的规定进行。

2.2 制样

化学分析用试样的制取按GB 4332-84《铁合金化学分析用试样制取法》进行。

2.3 化学分析

氮分铬铁的化学分析方法按 GB 5687.1~5687.4-85《铬铁化学分析方法》的有关规定进行。

3 检验规则

3.1 质量检查和验收

产品的质量检查和验收应符合 GB 3650-83《铁合金验收、包装、储运、标志和质量证明书的一般规定》的要求。

3.2 组批

氮化铬铁以一炉作为一批交货，不足 100kg 的余量，可与同牌号，但含氮量偏差不大于 $\pm 0.5\%$ 的氮化铬铁合批交货。

4 包装、储运、标志和质量证明书应符合 GB 3650-83 的要求。

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由吉林铁合金厂负责起草。

本标准主要起草人舒莉、刘万吉、王立达。