

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			
FeNCr 3 - A	60.0	3.0	0.03	1.5	0.03	0.04
FeNCr 3 - B		5.0	0.03	2.5		
FeNCr 6 - A		3.0	0.06	1.5		
FeNCr 6 - B		5.0	0.06	2.5		
FeNCr 10 - A		3.0	0.10	1.5		
FeNCr 10 - B		5.0	0.10	2.5		

注：① A类适用于渗氮后的重熔产品，其含氮量，不包括吸附氮量。

② B类适用于固态渗氮合金。

③ 每炉必须测定铬、硅、氮、碳、磷、硫含量。

④ 经供需双方协商，可供硅含量不大于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

氮化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100 kg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

产品的包装、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。