

铝液包技术要求

一、综合部分

1.1 用途：该铝液包用于铝水长距离转运。

1.2 铝液包型号 CQCHB-350

1.3 验收条件及质保范围

1) 验收条件

- 具体验收按照双方商定的技术协议内容进行验收。
- 设备整体验收在需方使用现场进行，供需双方共同参加。在设备安装调试，连续正常运行两周后，按技术协议及合同相关条款进行验收，如不满足技术协议及合同要求，供方必须在3日内解决问题，并进行第二次验收。
- 达到合同规定的要求并验收合格后，双方人员在验收报告上签字。

2) 供方对交货范围内设备及材料的质保（责任保证范围）

- 在需方按照正常使用和维护条件下，供方对铝液包的各种装置及材料进行责任质保，质保期为：验收合格后12个月。在上述质保期内，确属供方责任而出现的设计、制作问题，由需方书面通知供方。供方在收到该通知后确认事实并尽快到达需方现场进行免费维修或更换原部件。
- 除外情况：
 - A、由于需方使用方法不当或未按使用说明书要求操作而造成的损坏不在此质保范围内；
 - B、消耗品、易损件不在此质保范围内。
 - C、由于长期不清理浇包及烘包过热造成的浇包损坏不在此质保范围内。

3) 供需双方认可的易损件及质保期

序号	名称	质保期
1	包盖保温层	6个月

二、技术要求

1. 铝液包采用叉车转运，各个叉库须与叉车配合，方便叉脚叉入和脱出。
具体型式见铝液包示意图。
2. 铝液包包身壳体钢板厚度6mm，包底采用8mm板；整体包体采用包箍、

焊筋相结合，保证包体足够的强度。

- 3. 包衬内层采用美国联合矿产铝合金中转包专用耐火浇注料整体浇注成型；铝液包有保温层，便于保温。保温层采用纤维板、纳米板、硅钙板等复合而成。
- 4. 倒铝口压盖打开的方式要求采用方便快捷操作机构。
- 5. 包嘴处浇注料必须光滑平整。
- 6. 主要技术参数：

序号	项 目	单位	参数数值	备注
1	容量	Kg	3000	指铝水平面距离大包盖下平面 50mm 时的最大容铝量。
2	表面温度	℃	≤80℃	
3	铝液自然温降	℃/h	≤10℃	
4	中转包自身重量	Kg	≤3000	烘烤后 不装铝水时

7. 四、主要器件配置清单

名 称	规 格	品 牌	备注
包壳	6mm	国内优质	
内衬浇注料		美国联矿 Sr8	
内衬纳米板	≥40mm	南极星、优尼科	
内衬硅酸铝纤维板	≥20mm	伊索	
耐腐蚀涂层	S77	美国联矿	

7、参数测量方法及部位

● 铝液温降

测量方法：新包在经过标准烘烤（按照我司新包烘烤曲线）并充分烘干后灌满铝液，铝液温度在720℃~740℃之间，将所有密封盖盖紧后静置30min，再将铝液倒出。连续重复三次以后，灌装满铝液，再将所有密封盖盖紧并且静置20min后方可测量温降。

测量部位：浇包中部铝液。

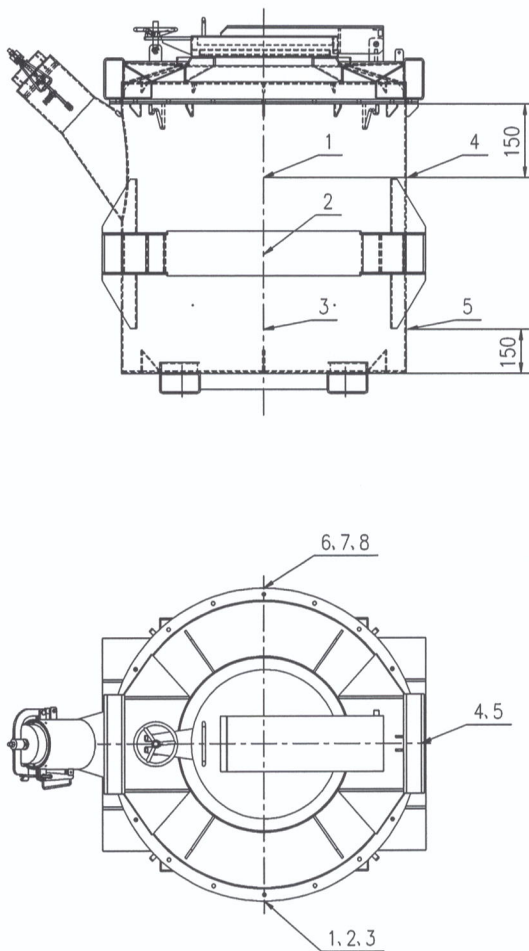
● 浇包表面温升



测量方法：在灌装铝液 $\leq 750^{\circ}\text{C}$ 情况下，测量浇包表面6个点的平均温度。

测量部位：包体法兰100mm以下，包嘴周围200mm以外。包盖及包嘴均不在测量范围内（见浇包表面温升测量部位示意）。

注：新包的表面温升可能会偏高，使用一个月后表面温升下降。



浇包表面温升测量部位示意

6、涂漆：包体主体外壁喷涂银灰色耐温漆。

三、中转包烘烤

供方交货时，铝液包只经过低温烘干，高温烘干由需方负责进行烘烤，供方提供烘烤工艺。

四、供方提供的图纸及资料

1. 中文使用说明书；
2. 提供合格证明书；
3. 烘包工艺图。

五、产品的技术服务、售后服务：供方负责中转包的包装、运输、安装、调试。

