ICS 77.150.99
H 63

中华人民共和国国家标准

GB/T 10116—2007
代替 GB/T 10116—1988

仲　钨　酸　铵

Ammonium paratungstate

2007-11-23 发布　　2008-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准代替 GB/T 10116—1988《仲钨酸铵》。

本标准与 GB/T 10116—1988 相比，主要有如下变动：

——取消了品级较低的 APT-2 牌号；

——增加了物理性能的要求；

——APT-0 牌号增加了有害杂质元素 Cd 的控制要求，调整了 Mg、Mn、Ni、Sb、S、Sn 六项杂质元素指标；

——APT-1 牌号增加了有害杂质元素 Cd 的控制要求，调整了 Mg、Mo、Ni 三项杂质元素指标；

——规定产品应进行过筛，应能全部通过孔径为 250 μm 筛网。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由自贡硬质合金有限公司负责起草。

本标准主要起草人：代普。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 10116—1988。

仲 钨 酸 铵

1 范围

本标准规定了仲钨酸铵的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及订货单(或合同)内容。

本标准适用于生产硬质合金和钨制品等粉末冶金产品用的仲钨酸铵。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1479 金属粉末松装密度的测定 第1部分:漏斗法

GB/T 3249 难熔金属及化合物粉末粒度的测定方法 费氏法

GB/T 4324(所有部分) 钨化学分析方法

GB/T 5060 金属粉末松装密度的测定 第2部分:斯柯特容量计法

GB/T 5314 粉末冶金用粉末的取样方法

3 要求

3.1 产品分类

产品按化学成分中杂质含量要求不同,分为APT-0、APT-1两个牌号。

3.2 化学成分

产品的化学成分应符合表1的规定。

3.3 粒度

产品的费氏平均粒度应符合表2的规定。

3.4 松装密度

产品的松装密度等其他物理性能指标由供需双方协商确定。

3.5 过筛

产品应进行过筛,应能全部通过孔径为250 μm的筛网。

3.6 外观质量

产品应呈白色结晶,颜色应均匀一致。产品应无目视可见的夹杂物和结块。

4 试验方法

4.1 产品的化学成分分析按GB/T 4324的规定进行。

4.2 产品的费氏平均粒度按GB/T 3249的规定进行。

4.3 产品的松装密度测定按GB/T 1479或GB/T 5060的规定进行。

4.4 产品的过筛按供需双方认同的方式进行。

4.5 产品的外观质量用目视检查。

表 1

质量分数/%

牌　　号		APT-0	APT-1
WO_3 含量，不小于		88.5	88.5
杂质含量（以 WO_3 为基准）不大于	Al	0.000 5	0.001 0
	As	0.001 0	0.001 0
	Bi	0.000 1	0.000 1
	Ca	0.001 0	0.001 0
	Cd	0.001 0	0.001 0
	Co	0.001 0	0.001 0
	Cr	0.001 0	0.001 0
	Cu	0.000 3	0.000 5
	Fe	0.001 0	0.001 0
	K	0.001 0	0.001 5
	Mg	0.000 5	0.000 7
	Mn	0.000 5	0.001 0
	Mo	0.002 0	0.003 0
	Na	0.001 0	0.001 5
	Ni	0.000 5	0.000 5
	P	0.000 7	0.001 0
	Pb	0.000 1	0.000 1
	S	0.000 8	0.001 0
	Sb	0.000 5	0.001 0
	Si	0.001 0	0.001 0
	Sn	0.000 2	0.000 3
	Ti	0.001 0	0.001 0
	V	0.001 0	0.001 0

表 2

级别	粗级	中级	细级	超细级
费氏平均粒度/μm	＞35	＞20～35	10～20	＜10

5　检验规则

5.1　检查和验收

5.1.1　产品应由供方质量监督部门进行检验，保证产品质量符合本标准规定，并填写产品质量证明书。

5.1.2　需方可对收到的产品按本标准的规定进行检验，如检验结果与本标准规定不符合时，应在收到产品之日起 1 个月内向供方提出，由供需双方协商解决。如需仲裁，仲裁取样在需方由供需双方共同进行。

5.2　组批

产品应成批提交验收，每批由同一牌号的混合料组成，每批重量由供需双方协商确定。

5.3　检验项目

产品的检验项目及取样数量见表 3。

表 3

检验项目	取样数量	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	每批按 GB/T 5314 的规定进行	3.2	4.1
粒度、松装密度	每批按 GB/T 5314 的规定进行	3.3、3.4	4.2、4.3
过筛	逐批	3.5	4.4
外观质量	逐批	3.6	4.5

5.4 取样和制样

取样和制样方法按 GB/T 5314 的规定进行。

5.5 检验结果判定

5.5.1 产品的化学成分、粒度、松装密度的检验结果如有一项不合格，应在该批产品中对该不合格项加倍取样进行重复试验，若试验结果仍有一个不合格，则该批产品判为不合格。

5.5.2 产品的过筛和外观质量不合格，判该批产品不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

产品外包装上应注明：供方名称、产品名称和牌号、规格、批号、净重，并附有“防潮”、“向上”等字样或标志。

6.2 包装

产品外包装用塑料编织袋或铁桶，内包装用聚乙烯塑料袋，严密封口。或采用供需双方确定的方法包装。每件重量由供需双方协商确定。

6.3 运输、贮存

产品运输和储存时，应防止潮湿，不得剧烈碰撞。

6.4 质量证明书

每批产品应提供产品质量证明书，其上注明：

a) 供方名称、地址、邮编；

b) 产品名称、牌号和规格；

c) 批号；

d) 净重；

e) 本标准编号；

f) 各项分析检验结果和质量监督部门印记；

g) 检验员号；

h) 检验日期。

7 订货单(或合同)内容

订货单(或合同)应包括下列内容：

a) 产品名称；

b) 产品牌号、规格；

c) 技术要求；

d) 产品净重；

e) 本标准编号；

f) 其他。