



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 62.4—2005
代替 YS/T 62—1993

铝用炭素材料取样方法 第 4 部分 阴极糊

**Carbonaceous materials used in the production of aluminium—
Sampling methods—Part 4: Cathodic pastes**

(ISO 14422:1999, Carbonaceous materials used in the production of
aluminium—Cold-ramming pastes
—Methods of sampling, MOD)

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

前 言

YS/T 62《铝用炭素材料取样方法》共有 4 部分：

- YS/T 62.1《铝用炭素材料取样方法 第 1 部分 底部炭块》；
- YS/T 62.2《铝用炭素材料取样方法 第 2 部分 侧部炭块》；
- YS/T 62.3《铝用炭素材料取样方法 第 3 部分 预焙阳极》；
- YS/T 62.4《铝用炭素材料取样方法 第 4 部分 阴极糊》。

本部分为第 4 部分。

本部分是对 YS/T 62—1993 相应阴极糊取样部分的修订。

本部分修改采用了 ISO 14422:1999《铝用炭素材料 冷捣糊 取样方法》。为方便对照,在附录 A 中列出了本部分章条和对应的国际标准章条的对照表。

本部分修改采用 ISO 14422:1999 时,将其目录、前言、规范性引用文件以及术语和定义删除,并根据国内的具体情况增加了一些规定,这些规定用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。增加的规定有：

- 将 ISO 14422:1999 的范围从冷捣糊扩展为所有阴极糊。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分代替 YS/T 62—1993。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本部分由中国铝业股份有限公司郑州研究院负责起草。

本部分主要起草人:颜恒维、张树朝、刘战伟、李荣柱。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 62—1993。

铝用炭素材料取样方法

第 4 部分 阴极糊

1 范围

本部分规定了铝生产用炭素材料中阴极糊的取样方法和条件。

2 总则

2.1 取样装置的类型、样品的制备和加工处理都不应当改变要测定的样品性能,并且供需双方要对此达成一致。

2.2 在移动情况下取样,也同样不应改变要测定的样品特性,如发货和交货时的装卸、包装(见 4.4.5)。

2.3 在取样、缩分或样品制备及贮存过程中,要防止任何其他因素改变要测定的样品性能。

2.4 如果有必要,并且经供需双方协商同意,可把交货批分成几个独立的检验批进行单独取样(例如该交货批由不同的生产批次构成并且这些生产批次可以明确区分时,或者该交货批可视为由不同的、可单独分开的数量组成时)。

2.5 在一个完整的取样过程中,将所需的全部份样分布到整个交货批中,并应当按照固定的份量或固定的时间间隔进行取样,另外,整个交货按质量或时间分成多个间隔,每个间隔取份样,初始取样是在第 1 间隔中随机选择时间完成的。

3 设备和工具

3.1 应当确保盛样容器、取样装置和任何有可能与被取样品接触的辅助设备干净且干燥。

3.2 四分叉:四个用金属材料或硬质非渗透性材料制成的刀片,他们相互之间以合适的角度在中心连接在一起。四分叉中每个刀片的高度应该比置于其下的平柱样堆的高度高(见 4.4.2),它的长度应该比被压平的样品堆的半径大。

3.3 取样勺:根据所取产品中最大颗粒的尺寸确定取样勺的内宽,至少是最大颗粒的尺寸的 6 倍。并能盛得下表 1 中所要求的最小份样取样量。

表 1 最小份样取样量

最大颗粒尺寸/mm	最小份样取样量/g
20	2 000±200
10	500±50
3	200±20
1	50±5

3.4 取样枪:如图 1 和图 2 所示,其最小内径 D 应是所取产品中最大颗粒尺寸的 6 倍,并能盛下表 1 中所要求的最小份样取样量。取样器的长度 L 应比被取产品的深度约长 10%。

3.5 盛样容器:具有足够的容积盛下所取的样,且只留下够样品的膨胀的空间以免操作时造成不必要的损失。器具所含的成分不会以任何方式与样品反应而改变样品固有的特性。