



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26297.4—2010

---

## 铝用炭素材料取样方法 第4部分：阴极糊

Sampling of carbonaceous materials used for aluminium production—  
Part 4: Cathodic pastes

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

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

GB/T 26297《铝用炭素材料取样方法》分为六个部分：

- 第 1 部分：底部炭块；
- 第 2 部分：侧部炭块；
- 第 3 部分：预焙阳极；
- 第 4 部分：阴极糊；
- 第 5 部分：煤沥青；
- 第 6 部分：煨后石油焦。

本部分为 GB/T 26297 的第 4 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 14422:1999《铝用炭素材料 冷捣糊 取样方法》。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，并将其适用范围从冷捣糊扩展为所有阴极糊。根据国内的具体情况和阴极糊在电解槽的具体应用对其进行了技术性修改。同时，为了更便于取样操作，增加和修改了一些规定，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。为方便对照，在附录 A 中列出了本部分的章条和对应的 ISO 14422:1999 章条的对照表以及技术性差异。这些修改和规定有：

- 根据国情将 ISO 14422:1999 中的 6.5.3.1 与 6.5.3.2 合并为本部分的 4.5.3。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分负责起草单位：中国铝业股份有限公司郑州研究院、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分参加起草单位：郑州浩宇炭素材料有限公司、山东南山铝业股份有限公司。

本部分主要起草人：颜恒维、郭永恒、张树朝、刘战伟、席兆阳、李荣柱、仓向辉。

# 铝用炭素材料取样方法

## 第 4 部分:阴极糊

### 1 范围

GB/T 26297 的本部分规定了阴极糊的取样方法和条件。

本部分适用于阴极糊的取样。

### 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%。