



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25050—2010/ISO 8050:1988

---

## 镍铁锭或块 成分分析用样品的采取

Ferronickel ingots or pieces—Sampling for analysis

(ISO 8050:1988, IDT)

2010-09-02 发布

2011-06-01 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

本标准等同采用国际标准 ISO 8050:1988《镍铁锭或块 成分分析用样品的采取》(英文版)。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除国际标准的前言;
- 规范性引用文件采用国家标准;

本标准附录 A 为规范性附录;附录 B、附录 C 和附录 D 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国生铁及铁合金标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:山西太钢不锈钢股份有限公司。

本标准主要起草人:刘爱坤、王珺、戴学谦、刘伟。

## 镍铁锭或块 成分分析用样品的采取

### 1 范围

本标准规定了镍铁锭或块成分分析用样品采取的方法。

本标准适用于镍铁锭或块成分分析用样品的采取。

### 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 21933.1 镍铁 镍含量的测定 丁二酮肟重量法(GB/T 21933.1—2008,ISO 6352:1985, IDT)

GB/T 25049 镍铁(GB/T 25049—2010,ISO 6501:1988,MOD)

### 3 浇铸取制样

#### 3.1 取样

3.1.1 采用取样勺取出份样<sup>1)</sup>浇铸于模中,以获得适于化学分析和仪器分析的小锭样品。小锭一般呈椎台形。其尺寸范围如下:

——高:100 mm~140 mm;

——上台直径:35 mm~50 mm;

——下台直径:30 mm~40 mm。

应使用可使样品迅速冷却锭模材料,如采用大型铜模。小锭样品应无裂纹和气孔,通常加入线状的或片状的铝(每 kg 使用 1 g~2 g 的铝)来保证其无裂纹和气孔。较高的小锭顶部常常出现气孔疏松等缺陷,但可以保证小锭底部完好、致密均匀、无缺陷,适合分析。一般 120 mm 高的样品,从底部算起,至少有 70 mm 完好。

3.1.2 小锭样品切成圆片后用于仪器分析,需要用若干个样品,对每个样品进行数次分析,以获得与屑状样品化学分析同样准确的结果。

因此,在浇铸时,要按一定时间间隔,取一定数量的小锭样品。附录 A 中规定了所取的小锭样品的个数和每个小锭分析的次数。

由于某种意外原因导致个别样品小锭不能使用或含有裂纹或气孔,以至于分析的样品不足,则应从浇铸的锭上再取样,每炉选择 5 个锭,按 4.1.3 步骤进行。

#### 3.2 制样

##### 3.2.1 切割

可以使用切割砂轮(如金刚砂或刚玉砂轮),从每个小锭样品底部(直径小的一端)10 mm~15 mm 处将其切割成两块。为了避免样品受热导致金属组织结构改变,切割时宜用水冷却。

##### 3.2.2 制备碎屑样品

切片后较大部分按照以下方式之一制备碎屑样品,将从选择的小锭样品中获取的所有屑状样品合

1) 份样是在单次操作中取得批的一部分,本标准中指熔融金属的部分。