



# 中华人民共和国国家标准

GB 5149.1—2004  
代替 GB 5149—1985

## 镁粉 第 1 部分 铣削镁粉

Magnesium powder—Part 1: Milling magnesium powder

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性  
标准,编号改为 GB/T 5149.1—2004。

2004-05-08 发布

2004-10-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
镁 粉 第 1 部 分 铣 削 镁 粉  
GB 5149.1—2004

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2004年7月第一版

\*

书号: 155066·1-21228

版权专有 侵权必究

## 前 言

本部分的 6.2、6.5、6.6 为强制性的,其余为推荐性的。

本部分是 GB 5149 的第 1 部分。

本部分是对 GB 5149—1985《镁粉》的修订。

本次修订主要增加了以铣削粉碎法生产的用于炼钢脱硫剂和烟火剂的镁粉的相应内容。

本次修订对原标准中镁粉的牌号及要求未做改动,修订后的内容涵盖了 GB 5149—1985 中的内容。

本部分自实施之日起,代替 GB 5149—1985。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责归口。

本部分负责起草单位:中国有色金属工业标准计量质量研究所、东北轻合金有限责任公司。

本部分参加起草单位:北京市通州鑫利华镁粉有限公司、河南省南阳长城集团镁粉有限公司、武汉市汉明新技术发展有限公司、河南省鹤壁江海冶炼有限公司。

本部分主要起草人:马存真、朱玉华、范顺科、石广福、宋晓辉、张阁、李建周、谈仲生。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替版本的历次发布情况为:

——GB 5149—1985。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017 年第 7 号)和强制性标准整合精简结论,本标准自 2017 年 3 月 23 日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

## 镁粉 第 1 部分 铈削镁粉

### 1 范围

本部分规定了镁粉的要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存及合同内容。

本部分适用于以铈削法生产的用作烟火剂的镁粉,以及以铈削粉碎法生产的用作炼钢脱硫剂和烟火剂的镁粉。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB 5149 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 4107 镁粉松装密度的测定 斯科特容量法

GB/T 4108 镁粉和铝镁合金粉粒度组成的测定 干筛分法

GB/T 4374 (所有部分) 镁粉和铝镁合金粉化学分析方法

YS/T 56 金属粉末 自然坡度角的测定

### 3 要求

#### 3.1 牌号

以铈削法生产的镁粉分为五个牌号,如表 1 所示。以铈削粉碎法生产的镁粉分为六个牌号,如表 2 所示。镁粉的粒度、松装密度和化学成分应分别符合表 1 和表 2 的规定。

表 1 铈削法生产的镁粉

牌号	粒 度		松装密度 不小于/ (g/cm <sup>3</sup> )	化学成分/%				
	筛网孔径/ μm	质量分数 不大于/%		活性镁含量 不小于	杂质,不大于			
					Fe	Cl	H <sub>2</sub> O	盐酸不溶物
FM1	+500	0.3	0.35	98.5	0.2	0.005	0.1	0.2
	+450	2						
	-250	8						
FM2	+450	0.3	0.35					
	+315	8						
	-180	12						
FM3	+450	0.3	0.38					
	+250	8						
	-140	12						
FM4	+250	0.3	0.40					
	+180	6						
	-100	12						
FM5	+160	0.3	0.45					
	+100	10						

注 1: 筛网孔径的数字为网孔每边基本尺寸,即筛网名义筛分粒度。“+”表示筛上物、“-”表示筛下物。  
注 2: 本表所列的镁粉主要用作烟火剂。  
注 3: 用户有特殊要求时,由供需双方协商确定,并在合同中注明。