

T/GXAS

团 体 标 准

T/GXAS 023—2019

陆川铁锅生产技术规程

Technical code of practice for Luchuan iron pot production

2019 – 11 – 06 发布

2019 – 11 – 08 实施

广西标准化协会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由陆川县市场监督管理局提出。

本标准起草单位：陆川县市场监督管理局

本标准主要起草人：廖杏、庞理松、庞丽、温晓明。

陆川铁锅生产技术规程

1 范围

本标准规定了陆川铁锅生产技术的术语和定义、生产环境要求、生产设备、原辅料要求、生产工艺、贮存。

本标准适用于陆川铁锅的生产。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GBZ 1 工业企业设计卫生规范

GB/T 718 铸造用生铁

GB 2716 食用植物油卫生标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

陆川铁锅 Luchuan iron pot

用一定的牌号铸造用生铁经泥模压制成型、直接铸造的铸铁锅。

4 生产环境要求

4.1 厂房的选址、布局、设计应符合 GBZ 1 的规定。

4.2 生产车间应无危害产品卫生和职业健康的有毒有害气体、烟尘及设施。

5 生产设备

生产设备应包括但不限于：

——中频电感炉；

——铁锅空压机；

——自动平口机。

6 原辅料要求

6.1 主料

采用 Z₁₈、Z₂₂、Z₂₆、Z₃₀ 牌号的生铁，应符合 GB/T 718 的规定。

6.2 辅料

锅体内外壁用以防锈的食用油应符合 GB 2716 的规定。

7 生产工艺

7.1 工艺流程

见图1。

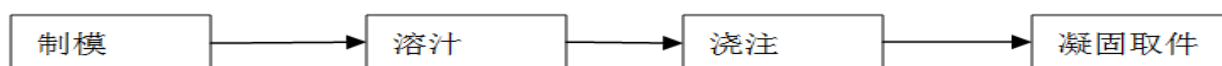


图1 工艺流程图

7.2 工艺要求

7.2.1 制模

7.2.1.1 铁壳基层

第一层为铁质模壳，厚度为2 cm。

7.2.1.2 导热层

采用耐高温水泥和粒径为5 mm的焦炭粒按水泥：焦炭粒=4:6进行混合，加适宜水搅拌均匀，敷在第一层铁壳基层上，厚度为3 cm~5 cm。

7.2.1.3 保温层

采用高铝质耐火泥和粒径为2 mm的焦炭粒按耐火泥：焦炭粒=4:6进行混合，加适宜水搅拌均匀，敷在第二层导热层上，厚度为2 cm~3 cm。

7.2.1.4 隔热层

采用高铝质耐火泥和粉末状稻壳灰按耐火泥：稻壳灰=6:4进行混合，加适宜水搅拌均匀，敷在第三层保温层上，厚度为2 cm~3 cm。

7.2.1.5 烘干

将模具烘干至含水量≤10%。

7.2.1.6 光面层

采用高铝质耐火泥、1 mm~1.5 mm焦炭粒、水泥按耐火泥：焦炭粒：水泥=5:2:3进行混合，加适宜水搅拌均匀，敷在第四层隔热层上，厚度为2 cm~3 cm。

7.2.1.7 二次烘干

将敷上光面层的模具烘干至含水量 $\leq 10\%$ 。

7.2.1.8 耐火层

用石墨或松脂灰均匀涂抹在模具表面后安装在铁锅空压机上备用。

7.2.2 熔汁

采用定量投料的方式进行投放原料，使原料在中频电感炉充分进行熔汁，溶汁温度为 $1\ 500\ ^\circ\text{C}$ 。

7.2.3 浇注

将熔好汁的铁汁浇注到准备好的模具中，浇注温度不得低于 $1\ 400\ ^\circ\text{C}$ 。

7.2.4 凝固取件

浇注好的铁汁凝固后，进行开模取件。

7.3 成品

锅边平整，内表面平整光滑，无砂眼、气孔、毛刺等缺陷；锅体色泽基本一致，锅壁身薄底厚，对称部位厚薄均匀。

8 贮存

整齐堆放在干净、阴凉、干燥的场所内，不得与有腐蚀、有毒、有害的物品同贮。

中华人民共和国团体标准

陆川铁锅生产技术规程

T/GXAS 023—2019

广西标准化协会统一印刷

版权专有 侵权必究