

## 无汞碱性锌-二氧化锰电池用电解二氧化锰 (QB/T 2629—2004)

### 1范围

本标准规定了无汞碱性锌-二氧化锰电池用电解二氧化锰 (以下简称电解二氧化锰)的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于电解二氧化锰的生产、检测和验收。

### 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(小包括勘误的内容)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 191包装储运图示标志

GB/T 1250极限数值的表示方法和判定方法

GB/T 1479金属粉末松装密度的测定 第一部分 漏斗法

### 3要求

表 1

项 目	单 位	要 求
二氧化锰含量(以干基计)	%	≥91.0
水分含量	%	≤2.0
铁含量	μg/g	≤100
铜含量	μg/g	≤5.0
铅含量	μg/g	≤10.0
镍含量	μg/g	≤5.0
钴含量	μg/g	≤5.0
钼含量	μg/g	≤1.0
钾含量	μg/g	≤500
砷含量	μg/g	≤1.0
硫酸根含量	%	≤1.3
盐酸不溶物含量	%	≤0.1
铵含量	μg/g	≤50
pH	—	5~7
松装密度	g/cm <sup>3</sup>	1.60~1.80
粒度分布		
>149 μm (+100 目)		≤0.5
< 74 μm (-200 目)	%	85.0~95.0
< 45 μm (-325 目)		≥60.0
注: pH、松装密度和粒度密度和粒度分布的要求可由供需双方协商确定。		

#### 4 试验方法

- 4.1 二氧化锰含量的检验方法按附录A。
- 4.2 水分含量的检验方法按附录B。
- 4.3 铁含量的检验方法按附录C(第一方法)或附录D(第二方法)。
- 4.4 铜含量的检验方法按附录E(第一方法)或附录F(第二方法)。
- 4.5 铅含量的检验方法按附录G(第一方法)或附录H(第二方法)。
- 4.6 镍含量的检验方法按附录I(第一方法)或附录C(第二方法)。
- 4.7 钴含量的检验方法按附录I(第一方法)或附录C(第二方法)。
- 4.8 钼含量的检验方法按附录J。
- 4.9 钾含量的检验方法按附录K。
- 4.10 砷含量的检验方法按附录L。

4.11硫酸根含量的检验方法按附录M。

4.12盐酸不溶物含量的检验方法按附录N。

4.13钱含量的检验方法按附录O。

4.14pH的检验方法按附录P。

4.15松装密度的检验方法按GB/T 1479。

4.16粒度分布的检验方法按附录Q。

## 5检验规则

5.1电解二氧化锰产品应分批由生产厂质检部门按本标准规定的检验方法进行检验。生产厂应保证所有出厂的产品都符合本标准的要求, 每批出厂的产品都应附有质量证明书, 内容包括: 生产厂名称、产品名称、规格型号、质量等级、商标、净重、批号或生产日期、产品质量符合采用标准的证明和采用标准的编号。

5.2需方按本标准的规定对所收到的产品进行验收。

5.3抽样方法: 随机从每批产品中按2%-5%包装袋抽样(小少于2袋), 每袋随机抽取1000g, 仔细混匀, 用四分法缩分至不少于2000g, 再用四分法分成两份, 分装于两个清洁、干燥的塑料袋中, 封好袋口, 贴好标签, 注明生产厂名称、产品名称、规格型号、质量等级、批号(或生产日期)、抽样日期和抽样者姓名, 一袋供检验用, 另一袋保存6个月备查。

5.4采用GB/T 1250规定的极限数值判定法判定检验结果是否符合本标准的要求。

5.5如检验结果有不符合本标准规定的规定时, 则应在该批产品中重新自两倍量的包装袋中抽样复验, 复验后若有项或一项以上不符合要求, 则该批产品判定为不合格品。

5.6当供需双方对产品质量有异议时, 由双方共同抽样交有关质量监督检测机构进行仲裁检验。

## 6包装、标志、运输、贮存

### 6.1包装

电解二氧化锰可用塑料袋外加编织袋包装或根据需方要求进行包装, 包装袋应丰实, 封口要牢固。

### 6.2标志

包装袋上应标明生产厂名称、产品名称、规格型号、质量等级、商标、净重、批号或生产日期、采用标准的编号和GB/T 191规定的“怕湿标志”。

### 6.3运输、贮存

6.3.1电解一软化锰在运输过程中应避免撞击和跌落, 注意防潮、防水、防火、防酸碱。

6.3.2电解二氧化锰应贮存在干燥、通风、防火、防酸碱处。

原文地址: <http://www.china-nengyuan.com/tech/87376.html>