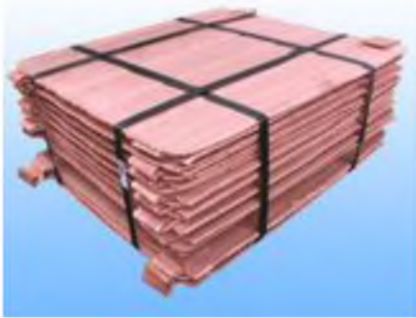


Катоды медные



ГОСТ 546-2001,

марка М00к, Cu - 99.99%

марка М0к, Cu - не менее 99.97%

марка М1к, Cu - не менее 99.95%

Производственный цикл:

- добыча медно-молибденовых руд;
- обогащение флотационным способом с получением медного концентрата и молибденового промпродукта;
- плавка на медный штейн;
- конвертирование медных штейнов с получением черновой меди;
- огневое рафинирование черновой меди с розливом меди в аноды;
- электролиз анодной меди с получением катодной меди и шлама.

Применение:

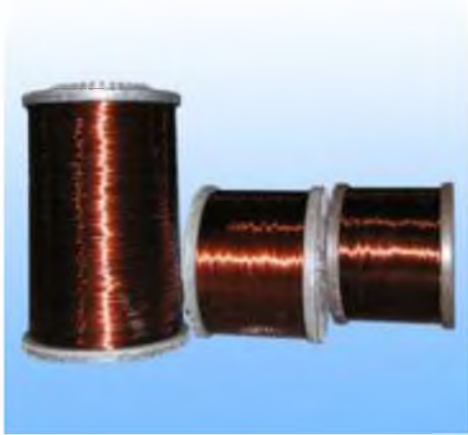
Кабельнопроводниковая продукция, производства сплавов на основе меди, электротехника, медные трубы, автомобилестроение, кровли и т.д.

Форма и упаковка:

Катоды 820mm × 850mm × 10mm упакованные в пакеты, перевязанные стальной лентой массой до 1,5 т.

Медные катоды производятся в соответствии требований ГОСТ 546 «Катоды медные. Технические условия», по химическому составу должны соответствовать меди марок М00к, М0к, М1к.

Марк и	Не мене е	Примеси по группам, не более:												
		1			2			3	4	5				
	Cu	Bi	Se	Te	Sb	As	P	Pb	S	Sn	Ni	Fe	Zn	O
М00к	99,99	0,000 2	0,000 2	0,000 2	0,000 4	0,000 5	-	0,000 5	0,001 5	-	-	0,00 1	-	0,01
М0к	99,97	0,000 5	-	-	0,001	0,001	0,00 1	0,001	0,002	0,00 1	0,00 1	0,00 1	0,00 1	0,01 5
М1к	99,95	0,001	-	-	0,002	0,002	0,00 2	0,003	0,004	0,00 2	0,00 2	0,00 3	0,00 3	0,02



Проволка медная

Стандарт: TSh 64-05755737-141

Производственный цикл:

- подготовка бунты медной катанки к волочению;
- приготовление эмульсии;
- подготовка волок в волочильной машине;
- заправка волочильной машины;
- установка приёмной катушки;
- волочение проволоки;
- съём приёмной катушки.

Применение:

Проволока предназначена для изготовления кабельно-проводниковой продукции, а также для других электротехнических целей.

Форма и упаковка:

Масса отрезка проволоки не менее 40 кг.

Проволока медная круглая электротехническая производится в соответствии требований TSh 64-05755737-141.

Цинк



ГОСТ 3640-94

марка Ц0А, Zn - 99.98%

марка Ц0, Zn - 99.975%

Производственный цикл:

- обжиг сульфидных цинковых концентратов в печах кипящего слоя;
- выщелачивание огарков и окислов цинка с получением цинковых растворов и цинковый кек;
- вельцевание цинковых кеков с получением окислов цинка;
- очистка цинковых растворов от примесей;
- электролиз нейтральных очищенных цинковых растворов;
- переплавка катодного цинка с получением чушек.

Применение:

Гальванические покрытия, медицина, производства цинксодержащих сплавов, производство лакокрасочных изделий, машиностроение, строительство и т.д.

Форма и упаковка:

Чушки массой около 25 кг упакованные в пакеты массой не более 1000 кг высотой не более 500 мм перевязанные стальной лентой.

Цинк металлический производится в соответствии с требованиями ГОСТ 3640 марок: Ц0А и Ц0.

Назначение марок	Не менее	Химический состав, % примеси не более						
		Zn	Pb	Cd	Fe	Cu	Sn	As
Ц0А	99,98	0,01	0,003	0,003	0,001	0,001	0,0005	0,02
Ц0	99,975	0,013	0,004	0,005	0,001	0,001	0,0005	0,025

Кадмий



ГОСТ 1467-93

марка Кд0А, Cd - 99.98%

марка Кд0А, Cd - не менее 99.96%

Производственный цикл:

- выщелачивание медно-кадмиевых кеков с переводом кадмия в раствор;
- цементация растворов цинковым порошком с получением кадмиевой губки;
- растворение кадмиевой губки в растворе серной кислоты;
- электролиз кадмийсодержащего раствора с получением катодного кадмия;
- переплавка катодного кадмия с получением чушкового кадмия.

Применение:

Металлический кадмий используется в производстве сплавов для электротехники, машиностроения, для нанесения антикоррозионных покрытий на металлы, атомной промышленности и для производства неорганических красящих веществ.

Форма и упаковка:

Кадмий в виде чушек массой $(10,0 \pm 1,5)$ kg, которые укладывают на поддоны. На каждой чушке должна быть маркировка: товарный знак предприятия-изготовителя, марка кадмия, номер партии.

Кадмий металлический производится в соответствии ГОСТ 1467 марок: Кд0А и Кд0.

Назначение марок	Кадмия, не менее	Химический состав, % примеси не более					
		Cd	Zn	Pb	Fe	Cu	Tl
Кд0А	99,98	0,001	0,008	0,0003	0,004	0,002	0,02
Кд0	99,96	0,004	0,02	0,002	0,01	0,003	0,04

Портландцемент



ГОСТ-31108-2003, ГОСТ 30515-97

марка ЦЕМ II/A-II 32,5 Н

марка ЦЕМ I 32,5 Н

марка ЦЕМ I 42,5 Н

марка ЦЕМ II/A-3 32,5 Н

Производственный цикл:

- добыча известняка и леса;
- дробление известняка и леса с получением премикса;
- измельчение премикса с получением сырьевой муки;
- обжиг сырьевой муки с получением клинкера;
- измельчение клинкера с добавлением гипса и минеральных добавок с получением цемента;
- отгрузка цемента к потребителем навалом или в упаковке.

Применение:

Общестроительный портландцемент применяется в основном железобетонных работах, при изготовлении пенобетона, бетона, общестроительных работах, а также в укладке тротуарных и дорожных плит.

Форма и упаковка:

Общестроительный портландцемент упаковывается в полипропиленовых мешках с вкладышем полиэтилена или многослойных бумажных мешках массой 50 кг или отгружается навалом (железнодорожных вагонами или авто цементовозами).

Общестроительный портландцемент выпускается по ГОСТ-31108, ГОСТ 30515, марок: ЦЕМ II/A-II 32,5 Н; ЦЕМ I 32,5 Н; ЦЕМ I 42,5 Н; ЦЕМ II/A-3 32,5 Н.

Класс прочности цемента	Прочность при сжатии в МПа, в возрасте, сутки				Начало схватывания, мин, не ранее	Равномерность изменения объема (расширение), мм, не более
	2	7	28			
	не менее			не более		
32,5Н		16,0	32,5	52,5	75	10,0
42,5Н	10,0		42,5	62,5	60	

Портландцемент белый



Стандарт: O'z DSt 761-96

Марка ПЦБ I 1-500/42.5

Марка ПЦБ I 1-400/32.5

Производственный цикл:

- добыча известняка;
- дробление известняка и каолина с получением премикса;
- измельчение премикса с получением сырьевой муки;
- обжиг сырьевой муки с получением клинкера;
- измельчение клинкера с добавлением гипса минеральных добавок с получением цемента;
- отгрузка цемента к потребителем навалом или в упаковке.

Применение:

При производстве сухих строительных смесей, при производстве бетонных изделий.

Форма и упаковка:

Портландцемент белый упаковывается в полипропиленовых мешках с вкладышем полиэтилена или многослойных бумажных мешках с массой 50 кг.

Портландцемент белый производится в соответствии требований O'z DSt 761 марок: ПЦБ I 1-500/42,5 и ПЦБ I 1-400/32,5.

Прочность портландцемента белого удовлетворяет следующим требованиям:

Марка, класс прочности портланд-цемента	Прочность при сжатии в МПа, в возрасте, сутки			
	2	7	28	
	не менее		не более	
ПЦБ I 1-500/42,5	14,0		49,0	68,0
ПЦБ I 1-400/32,5		22,0	39,2	58,0

Трубы медные



Стандарт: Ts 00193950-006:2014

Марка: М1 (мягкая, твердая)

Производственный цикл:

- плавление катодной меди с добавлением фосфористой меди для раскисления;
- выпуск медных заготовок;
- прокат и волочение заготовок – при необходимости нанесение внутреннего бороздка;
- намотка медных труб в бухты (спирального, послойно упорядоченного) и изготовление прямых отрезков;
- отжиг медных труб;
- упаковка.

Применение:

Медные трубы применяются в водопроводах холодного и горячего водоснабжения, системах отопления, газовых трубопроводах и других инженерных системах, а также в холодильном оборудовании и теплообменниках.

Форма и упаковка:

Масса труб в бухтах должна быть от 80 кг до 300 кг. Трубы в бухтах и пучках упаковывают в полиэтиленовую пленку и укладывают в деревянные ящики на поддоны или в ящики из гофрированного картона согласно ГОСТ 7376.

Пакетирование проводят на поддонах по ГОСТ 9557 или без поддонов для труб в отрезках с использованием брусков сечением не менее 50×50 мм с обвязкой проволокой диаметром не менее 3 мм или лентой размером не менее 0,3×30 мм, или с использованием пакетируемых строп.

Трубы медные бесшовные холоднодеформированные круглого сечения общего назначения производится в соответствии требований Ts 00193950-006.

Механические свойства труб должны соответствовать следующим требованиям:

Номинальный наружный диаметр, мм	Форма поставки	Состояние материала	Временное сопротивление σ_b , МПа (kgf/mm ²), не менее	Относительное удлинение δ_5 , %, не менее
От 3,0 до 19,0 включ.	В бухтах	Мягкое	210 (21)	36
От 3,0 до 44,0 включ.	В отрезках	Полутвердое	240 (25)	11
От 3,0 до 44,0 включ	В отрезках	Твердое	280 (29)	3



Кислота серная

ГОСТ 2184

марка "Улучшенная",

марка "Техническая"

Производственный цикл:

- промывка серосодержащих технологических газов с металлургических агрегатов;
- глубокая сушка технологических газов;
- контактирование газов с переводом сернистого ангидрида в серный ангидрид (SO_2 в SO_3);
- абсорбция серного ангидрида с переводом в серную кислоту (SO_3 в H_2SO_4);
- розлив в цистерны или в ёмкости для дальнейшей транспортировке.

Применение:

В переработке руд, особенно при добыче редких элементов, в производстве минеральных удобрений, как электролит в свинцовых аккумуляторах, для получения различных минеральных кислот и солей, в производстве химических волокон, красителей, дымообразующих и взрывчатых веществ, в нефтяной, металлообрабатывающей, текстильной, кожевенной и др. отраслях промышленности, в пищевой промышленности — зарегистрирована в качестве пищевой добавки E513 (эмульгатор), в промышленном органическом синтезе, сульфирования (синтетические моющие средства и промежуточные продукты в производстве красителей), алкилирования (получение изооктана, полиэтиленгликоля, капролактама) и др.

Форма и упаковка:

Безводная серной кислоты по внешнему виду представляет собой бесцветную прозрачную маслянистую жидкость, плотность при температуре 20 °С равна 1,8305 г/м³.

Серная кислота отгружается в специальных ЖД цистернах или по системе трубопроводов.

При отгрузке серную кислоту в цистернах или контейнерах за партию принимается не более 10 цистерн или контейнеров, а для контактной улучшенной кислоты и улучшенного олеума – не более одной цистерны или одного контейнера. Размер партии при отгрузке продукции в бочках – не более 20 т.

Кислота серная техническая производится в соответствии требований ГОСТ 2184 марок: улучшенная и техническая (1 сорт и 2 сорт).

Наименование показателя	Норматив		
	Улучшенная	Техническая	
		1 сорт	2 сорт
Массовая доля моногидрата, %	92,5-94,0	Не менее 92,5	
Массовая доля железа (Fe), % не более	0,006	0,02	0,11
Массовая доля остатка после прокаливания, % не более	0,02	0,05	Не нормируется
Массовая доля окислов азота (N_2O_3), % не более	0,00005	Не нормируется	
Массовая доля мышьяка (As), % не более	0,00008	Не нормируется	
Массовая доля свинца (Pb), % не более	0,001	Не нормируется	
Массовая доля хлористых соединения (Cl), % не более	0,0001	Не нормируется	
Цвет в см ³ раствора сравнения, не более	1	6	
Прозрачность	прозрачная без разбавления	Не нормируется	



Перренат аммония

ГОСТ 31411-2009

марка АР-00

марка АР-0

марка АР-1

Производственный цикл:

- грануляция шихты и обжиг гранул с получением огарка и ренийсодержащих отходящих газов;
- улавливания рения из возгонов;
- сорбция с получением насыщенного раствора;
- десорбция и упаривание с получением черного перрената аммония;
- перекристаллизация, промывка и сушка перрената аммония.

Применение:

Перренат аммония используют для изготовления приборов электроники, в авиа и в космической технике. Так же при крекинге нефти – катализатором.

Форма и упаковка:

Перренат аммония белый кристаллической порошок. Упаковывается в полиэтиленовые мешки.

Перренат аммония производится в соответствии требований ГОСТ 31411 марок: АР-00, АР-0 и АР-1.

Марка	Химический состав, %													
	Re	Al	Fe	K	Ca	Si	Mg	Mn	Cu	Mo	Na	Ni	S	P
АР-00	69,3	0,0005	0,0005	0,001	0,001	0,001	0,0002	0,0001	0,00005	0,0005	0,0005	0,0002	0,002	0,001
АР-0	69,1	0,0005	0,0005	0,005	0,001	0,001	0,0002	0,0001	0,0001	0,0005	0,001	0,0002	0,002	0,001
АР-1	69,0	0,002	0,001	0,01	0,003	0,002	0,002	0,002	0,001	0,01	0,002	0,002	0,005	0,001



Порошок цинковый

ГОСТ 12601-2005

марка ПЦ6 (класс Б)

Производственный цикл:

- переплавка катодного цинка;
- продувка жидкого цинка через кварцевую трубку с помощью сжатого воздуха;
- улавливание пылевидного цинка в циклонах и рукавных фильтрах.

Применение:

Для цементация при извлечении цветных и благородных металлов.

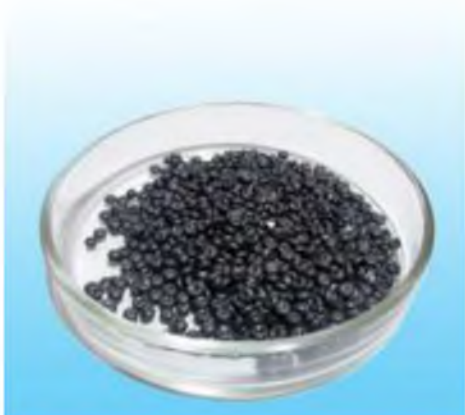
Форма и упаковка:

Цинковый порошок имеет светло-серый или серый цвет.

Цинковый порошок упаковывается в специальную герметичную тару: металлические контейнеры, барабаны, изготовленные по конструкторской документации завода изготовителя, и фляги согласно ГОСТ 5799 типа ФС или ФСЦ или по ГОСТ 5037 типа ФА или ФЛ.

Цинковый порошок производится в соответствии с требованиями ГОСТ 12601 класс Б, марка-ПЦ6.

Класс	Марка	Массовая доля остатка не сетке по ГОСТ 6613, не более				Массовая доля фракции, менее 0,63 мм, но не более, 0,16 мм при просеве через сетки 063 К и 016 К по ГОСТ 6613, не менее	Массовая доля фракции менее 0,25 мм, но не более 0,05 мм при просеве через сетки 025 К и 005 К по ГОСТ 6613, не менее
		016 К	008 К	0071 К	005 К		
Б	ПЦ6	—	—	—	—	94,0	—



Селен технический

ГОСТ 10298-79

марка СТ-0, Se - 99.8%

марка СТ-1, Se - 99.0%

Производственный цикл:

- обезмеживание шлама;
- обжиг шлама и улавливание окислов селена промывной газом с получением насыщенных растворов;
- осаждение селена из растворов;
- фильтрация и сушка селенового осадка;
- плавка селена с получением слитков.

Применение:

В полупроводниках применяются селениды многих элементов, например, селениды олова, свинца, висмута, сурьмы, селениды лантаноидов. Стекольная, химическая (производство красок и эмалей), фармацевтическая промышленность.

Форма и упаковка:

Селен технический изготавливается в слитках не более 7,5 кг. Имеют форму усеченной пирамиды.

Слитки селена технического заворачиваются в оберточную бумагу и укладываются в деревянные ящики согласно ГОСТ 5959. Масса селена в ящике не превышает 50 кг.

Селен технический производится в соответствии с требованиями ГОСТ 10298 марок: СТ-0 и СТ-1.

Назначение марок	Химический состав, %								
	Se, не менее	Примеси, не более							
		Fe	Cu	Pb	Hg	Te	As	S	Al
СТ-0	99,8	0,005	0,002	0,002	0,001	0,05	0,003	0,005	0,005
СТ-1	99,0	0,01	0,005	0,005	0,005	0,1	0,005	0,02	0,005



Купорос цинковый

Стандарт: TSh 48.1-57:2012

Производственный цикл:

- фильтрация бедно-кадмиевого цинкового раствора;
- обезвоживание цинковых растворов в печи КС;
- выгрузка из печи и улавливание в циклонах готового цинкового купороса;
- упаковка цинкового купороса.

Применение:

Применяется в производстве вискозы, минеральных красок, глазурей, в металлургии и обогащении (флотореагент), в медицине и в сельском хозяйстве, а также в аккумуляторах и химических источниках энергии.

Форма и упаковка:

Сульфат цинка технический представляет собой гранулы, порошок или смесь белого цвета. Упаковка в мешках (50 кг) или типа «Big-bag»ах.

Цинковый купорос производится в соответствии требований TSh 48.1-57.

Химический состав, %					
Не менее		Не более			
Zn	Fe	Mn	Cu	Cl	Нерастворимый осадок
30,0	0,4	1,4	0,02	0,2	0,5



Купорос медный

ГОСТ 19347-99

Марка "А" (высший сорт-99.1%, первый сорт-98.0%)

Марка "Б" (высший сорт-98.1%, первый сорт-96.0%,
второй сорт-93.1%)

Производственный цикл:

- нейтрализация кислых медьсодержащих растворов в оксидизерах с применением медных гранул;
- очистка и фильтрации нейтральных медьсодержащих растворов;
- упаривание и кристаллизация очищенных растворов;
- центрифугирование, фуговка и сушка с получением готового медного купороса.

Применение:

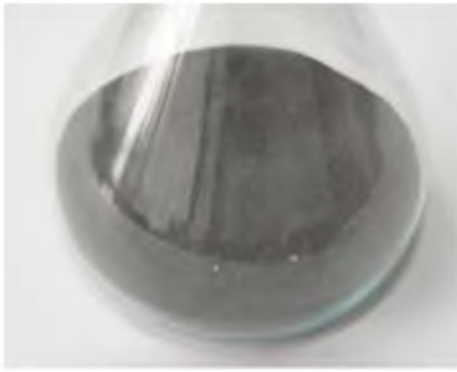
Медный купорос применяется для получения других соединений, в медицине, пищевой промышленности, при производстве минеральных красок, в сельском хозяйстве как антисептик, фунгицид и удобрение.

Форма и упаковка:

Упаковывается в полиэтиленовые или полипропиленовые в мешки (50 кг).

Медный купорос производится в соответствии с требованиями ГОСТ 19347 марок: «А» и «Б».

Наименование показателя	Норма для марки				
	«А»		«Б»		
	высший сорт	первый сорт	высший сорт	первый сорт	второй сорт
Массовая доля медного купороса: - в пересчете на $\text{CuSO}_4 \times 5\text{H}_2\text{O}$, %, не менее	99,1	98,0	98,1	96,0	93,1
- в пересчете на Cu , %, не менее	25,22	24,94	24,97	24,43	23,67
Массовая доля железа, %, не более	0,02	0,04	0,04	0,05	0,10
Массовая доля свободной серной кислоты, %, не более	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25
Массовая доля нерастворимого в воде остатка, %, не более	0,03	0,05	0,05	0,05	0,10
Массовая доля мышьяка, %, не более	0,002	0,012	0,012	0,012	0,028



Теллур технический

ГОСТ 17614-80

марка Т0, Те - 99.85%

марка Т1, Те - 99.0%

марка Т2, Те - 96.0%

Производственный цикл:

- обезмеживание шлама;
- обжиг шлама с получением огарка;
- плавка огарка с получением шлага;
- выщелачивание шлага с переводом теллура в раствор;
- электролиз, формирование теллуридного раствора;
- осаждение теллура из раствора;
- фильтрация и промывка осадка;
- сушка и упаковка.

Применение:

Теллур применяется в производстве сплавов свинца с повышенной пластичностью и прочностью (применяемых, например, при производстве кабелей). Производство теллуридов лантаноидов, их сплавов и сплавов с селенидами металлов для производства термоэлектрогенераторов с весьма высоким (до 72-78 %) КПД. производства сплавов КРТ (кадмий-ртуть-теллур), которые обладают характеристиками обнаружения излучения от стартов ракет и наблюдения.

Форма и упаковка:

Теллур технический изготавливается в порошках. Порошкообразный теллур имеет темно-серый или черный цвет, с насыпной плотностью не более 2,9 г/см³.

Порошкообразный теллур упаковывается в полиэтиленовые мешки согласно ГОСТ 17811 и помещается в ящики по ГОСТ 5959.

Теллур технический производится в соответствии требований ГОСТ 17614 марок: Т0, Т1 и Т2.

Назначение марок	Химический состав, %									
	Те, не менее	Примеси, не более								
		Se	Pb	Cu	S	Na	Si	Al	Fe	сумма
Т0	99,85	0,05	0,006	0,004	0,04	0,01	0,001	0,006	0,006	0,07
Т1	99,0	0,1	0,2	0,05	0,04	0,05	0,05	0,04	0,1	1,0
Т2	96,0	1,5	1,0	0,3	0,2	0,3	0,2	0,1	0,15	4,0

Сульфат стойкий портландцемент



ССПЦ 400-Д0

ГОСТ 22266-94

ГОСТ 30515-97

Производственный цикл:

- подготовка сырьевой муки;
- обжиг сырьевой муки и получение клинкера;
- помол клинкера с гипсом и получение сульфатостойкого портландцемента;

Применение:

Сульфатостойкий портландцемент предназначен для изготовления бетонных и железобетонных конструкций, обладающих коррозионной стойкостью при воздействии сред, агрессивных по содержанию в них сульфатов.

Параметры	Характеристики клинкера	Характеристики цемента
химический анализ		
% SiO ₂	21,43...21,50	21,40...21,51
% Al ₂ O ₃	4,43...4,52	4,20...4,50
% Fe ₂ O ₃	4,53...4,90	4,55...4,95
% CaO	62,35...62,70	62,5...63,7
% MgO	1,50...1,52	1,60...1,72
% K ₂ O	0,92...1,35	0,99...1,24
% Na ₂ O	0,18...0,25	0,17...0,30
% SO ₃	0,59...0,73	2,20...2,40
Расчетный модуль		
КН (коэффициент насыщения)	88,60...89,70	88,58...89,75
Силикатный модуль	2,34...2,40	2,32...2,39
Алюминатный модуль	0,96...0,98	0,94...0,98
Трехкальциевый силкат (СЗА) , %	3,92...4,42	0,70...3,20
Физические тесты		
Удельная поверхность , см ² /gm		2800...3000
Предел прочности при сжатии в возрасте 28 суток, МПа		39,4...40,4
Начало схватывания , min		235...250
Конец схватывания , min		280...325

Белила цинковый



ГОСТ 202-84

марка БЦ 1

Сфера использования:

Для производства лакокрасочных материалов, асбестотехнических изделий, искусственной кожи и подошвенных резин.

Форма и упаковка:

Упаковка – по 25 кг в полипропиленовые мешки с полиэтиленовым вкладышем.

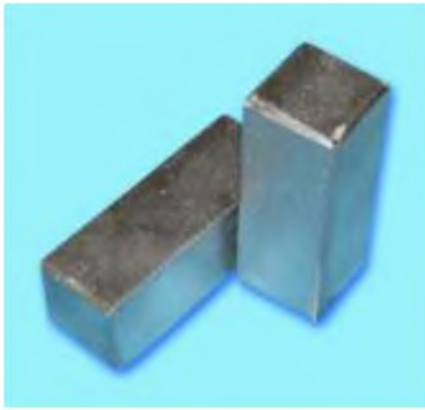
Условия поставки – (EXW) самовывоз, склады АО «Алмалыкский ГМК».

Условия оплаты – 100% предоплата.

Реализация цинковых белил осуществляется ежедневно через электронные биржевые торги АО УзРТСБ.

Цинковые белила соответствуют требованиям, указанным в таблице:

Наименование показателя	Норматив
Массовая доля соединений цинка (Zn), в пересчете на оксид цинка (ZnO) %, не менее	99,5
Массовая доля соединений свинца (Pb) в пересчете на оксид свинца (PbO), %, не более	0,010
Массовая доля веществ, нерастворимых в соляной кислоте, %, не более	0,015
Массовая доля водорастворимых веществ, %, не более	0,15
Потери массы при прокаливании, %, не более	0,3
Остаток на сите с сеткой № 0063, %, не более	0,1
Укрывистость, г/м ² , не более	130
Белизна, условные единицы, не менее	95



Вольфрам

Ts 15126592-01:2013

Марки: 1, 2

Производственный цикл:

- Получение металлического вольфрамового порошка, просев;
- Приготовление пластификатора;
- Усреднение и увлажнение вольфрамового порошка металлического;
- Прессование брикетов;
- Спекание брикетов;
- Контроль готовой продукции.

Применение:

Применяется в металлургической промышленности для легирования стали.

Технические требования

Наименование показателей	Норма	
	Марка 1	Марка 2
Содержание основного вещества (вольфрам), не менее %	96,918	96,859
Содержание примесей, не более%		
Двуокись кремния	1,5	1,5
Молибден	0,4	1,0
Кислород (и влага)	1,0	1,0
Углерод	0,1	0,1
Фосфор	0,02	0,02
Сера	0,01	0,01
Медь	0,01	0,01
Мышьяк	0,03	0,03
Олово	0,003	0,003
Сурьма	0,003	0,003
Свинец	0,003	0,003
Висмут	0,003	0,003
Масса брикета, кг	0,02÷5,0	



Молибден

Ts 15126592-02:2013

Марки: 1, 2

Производственный цикл:

- Получение триоксида молибдена, просев
- I восстановление (получение MoO_2), просев
- II восстановление (получение Mo металлический), просев
- Приготовление пластификатора
- Усреднение и увлажнение металлического молибденового порошка
- Прессование брикетов
- Спекание брикетов
- Контроль готовой продукции

Применение:

Применяется в металлургической промышленности для легирования стали

Технические требования

Наименование показателей	Норма	
	Марка 1	Марка 2
Содержание основного вещества (молибден), не менее %	97,692	97,062
Содержание примесей, не более%		
Двуокись кремния	1,5	1,5
Вольфрам	0,3	0,3
Кислород (и влага)	1,0	1,0
Углерод	0,1	0,1
Фосфор	0,01	0,01
Сера	0,01	0,01
Медь	0,01	0,01
Мышьяк	0,01	0,01
Олово	0,003	0,003
Сурьма	0,003	0,003
Свинец	0,003	0,003
Цинк	0,006	0,006
Висмут	0,003	0,003
Никель	0,1	0,1
Железо	-	0,5
Масса брикета, кг	0,02±2,6	