



中华人民共和国国家标准

GB / T 26008—2020
代替 GB/T 26008—2010

电池级单水氢氧化锂
Battery grade lithium hydroxide monohydrate

2020-06-02 发布

2021-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 试验方法	2
6 检验规则	2
7 标志、包装、运输、贮存和质量证明书.....	4
8 订货单(或合同)内容	5
附录 A (规范性附录) 电池级单水氢氧化锂中硼含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法	6
附录 B (规范性附录) 电池级单水氢氧化锂中磁性异物含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法	10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 26008—2010《电池级单水氢氧化锂》。本标准与 GB/T 26008—2010 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准的适用范围（见第 1 章，2010 年版的第 1 章）；
- 增加了术语和定义（见第 3 章）；
- 增加了产品形貌分类（见 4.1.2）；
- 修改了 LiOH 主含量表示方式（见 4.2，2010 年版的 3.2）；
- 修改了部分元素含量指标（见 4.2，2010 年版的 3.2）；
- 增加了硼含量要求（见 4.2）；
- 增加了磁性异物含量要求（见 4.3）；
- 增加了粒度要求（见 4.4）；
- 修改了取样规定（见 6.4，2010 年版的 5.4）；
- 修改了包装要求（见 7.2，2010 年版的 6.2）；
- 增加了“电池级单水氢氧化锂中硼含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法”（见附录 A）；
- 增加了“电池级单水氢氧化锂中磁性异物含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法”（见附录 B）。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位：天齐锂业股份有限公司、四川雅化实业集团股份有限公司、江西赣锋锂业股份有限公司、江苏容汇通用锂业股份有限公司、江西东鹏新材料有限责任公司、江西南氏锂电新材料有限公司、浙江衢州永正锂电科技有限公司、山东瑞福锂业有限公司、四川致远锂业有限公司、江西环锂新能源科技有限公司、四川国润新材料有限公司、江西雅保锂业有限公司、新疆有色金属研究所、成都开飞高能化学工业有限公司、贵州中伟资源循环产业发展有限公司、广西天源新能源材料有限公司、广东邦普循环科技有限公司。

电池级单水氢氧化锂

1 范围

本标准规定了电池级单水氢氧化锂的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、质量证明书和订货单（或合同）内容。

本标准适用于以各种方法生产的电池级单水氢氧化锂。

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。

GB 190—2009 危险货物包装标志

GB/T 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 6678 化工产品采样总则

GB/T 11064（所有部分）碳酸锂、单水氢氧化锂、氯化锂化学分析方法

GB/T 19077 粒度分析 激光衍射法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

磁性异物 **magnetic impurity**

能被铁磁体直接或间接吸附的物质。

注：主要指过渡元素铁、铬、镍、锌及其合金中带有磁性的物质。本标准中为铁、铬、镍、锌四种元素的含量。

4 技术要求

4.1 产品分类

4.1.1 电池级单水氢氧化锂按化学成分分三个牌号： $\text{LiOH} \cdot \text{H}_2\text{O-D1}$ 、 $\text{LiOH} \cdot \text{H}_2\text{O-D2}$ 和 $\text{LiOH} \cdot \text{H}_2\text{O-D3}$ 。

4.1.2 电池级单水氢氧化锂按外观形貌分为结晶体型和微粉型。

4.2 化学成分

电池级单水氢氧化锂的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 产品化学成分

产品牌号	化学成分(质量分数)/%													
	LiOH 主含量	杂质含量, 不大于												
		Na	K	Fe	Ca	Cu	Mg	Mn	Si	Cl ⁻	SO ₄ ²⁻	CO ₃ ²⁻	B	酸不溶物
LiOH·H ₂ O-D1	56.5~57.5	0.005	0.003	0.000 7	0.002	0.000 1	0.001	0.001	0.005	0.002	0.008	0.40	0.005	0.005
LiOH·H ₂ O-D2	56.5~57.5	0.005	0.003	0.000 7	0.005	0.000 1	0.001	0.001	0.005	0.002	0.010	0.50	0.005	0.005
LiOH·H ₂ O-D3	56.5~57.5	0.010	0.005	0.000 7	0.010	0.000 1	0.001	0.001	0.005	0.002	0.010	0.50	0.010	0.005

4.3 磁性异物

产品中磁性异物含量应符合表 2 的规定。

表 2 磁性异物含量

单位为微克每千克

产品牌号	LiOH·H ₂ O-D1	LiOH·H ₂ O-D2	LiOH·H ₂ O-D3
磁性异物, 不大于	50	100	200

4.4 粒度

电池级单水氢氧化锂微粉型产品粒度 D_{50} 应满足: $3 \mu\text{m} \leq D_{50} \leq 20 \mu\text{m}$ 。

4.5 外观质量

4.5.1 电池级单水氢氧化锂结晶型产品为白色晶体颗粒, 具有流动性, 无目视可见夹杂物。

4.5.2 电池级单水氢氧化锂微粉型产品为白色粉末, 具有流动性, 无目视可见夹杂物。

5 试验方法

5.1 产品化学成分分析按 GB/T 11064 及附录 A 的规定进行。

5.2 产品磁性异物的分析按附录 B 的规定进行。

5.3 产品粒度的分析按 GB/T 19077 的规定进行。

5.4 产品的外观质量采用目视检验法。

6 检验规则

6.1 检查和验收

6.1.1 产品应由供方进行检验，保证产品质量符合本标准及订货单（或合同）的规定，并填写质量证明书。

6.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验，如检验结果与本标准及订货单（或合同）的规定不符时，应以书面形式向供方提出，由供需双方协商解决。属于外观质量的异议，应在收到产品之日起一个月内提出；属于其他性能的异议，应在收到产品之日起三个月内提出。如需仲裁，应由供需双方协

商确定。

6.2 组批

产品应成批提交验收，每批产品应由同一牌号、同一混合物料组成。每批产品的净重不超过 10 t。对于大批量供货时，组批方式可由供需双方协商确定。

6.3 检验项目

每批产品应进行化学成分、磁性异物、粒度、外观质量的检验。检验项目应符合表 3 的规定。

表 3 检验项目和取样规定

检验项目	取样和制样方法	要求的章条号	试验方法的章条号
化学成分	6.4	4.2	5.1
磁性异物		4.3	5.2
粒度		4.4	5.3
外观质量		4.5	5.4

6.4 取样和制样

6.4.1 取样方法

产品取样应采用硬聚氯乙烯取样器，取样管沿袋中心插至袋 2/3 处，所取样品混匀后用四分法缩分至约 1 000 g。

6.4.2 取样数量

按 GB/T 6678 的规定执行，取样数量应符合表 4 的规定。

表 4 取样数量

总体物料的单元数	选取的最少单元数
1~10	全部单元
11~49	11
50~64	12
65~81	13
82~101	14


102~125	15
126~151	16
152~181	17
182~216	18
217~254	19
255~296	20
 297~343	21

表 4 (续)

总体物料的单元数	选取的最少单元数
344~394	22
395~450	23
451~512	24
≥513	$3 \times \sqrt{N}$
注：N 为总单元数。	

6.5 检验结果的判定

6.5.1 产品的化学成分、磁性异物、粒度检验结果不合格时，应从该批产品另取双倍数量的试样对不合格项目进行重复试验，重复试验结果全部合格，则判整批产品合格。若重复试验结果中仍有试样不合格，则判该批产品不合格。

6.5.2 产品的外观质量不合格时，则判该批产品为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

7.1 标志

产品应注明：

- a) 产品名称；
- b) 批号；
- c) 净重；
- d) 牌号；
- e) 外观形貌；
- f) 供方名称；
- g) 本标准编号；
- h) 产地；
- i) GB 190—2009 表 2 中的“腐蚀性物质”标志；
- j) GB/T 191—2008 表 1 中的“怕雨”标志；
- k) 工业产品生产许可证号。

7.2 包装

7.2.1 电池级单水氢氧化锂晶体型产品采用内衬聚乙烯(PE)袋,外套聚丙烯(PP)袋或两至三层纸袋包装。内袋扎口或热合,外袋缝口牢固。

7.2.2 电池级单水氢氧化锂微粉型产品采用内衬铝塑复合袋并充氮气保护,外套塑料覆膜袋包装。内袋热合,外袋缝口牢固。

7.2.3 对产品的包装方式有其他要求时,可由供需双方协商。每袋净重根据客户要求执行。

7.3 运输

产品运输时应避免与酸接触,搬运时应防止包装袋破损,并注意防潮。

以上内容仅为本文档的试下载部分,为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文,请访问:

<https://d.book118.com/998066110112006113>