

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШПАТ ПЛАВИКОВЫЙ

МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 7618—70

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.232.91(083.74) Группа А51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПАТ ПЛАВИКОВЫЙ

Марки и технические требования

Fluorite.
Marks and technical requirements

ГОСТ 7618—70*

Взамен ГОСТ 7618—55

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17 августа 1970 г. № 1261 срок введения установлен с 01.01.1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на плавиковый шпат (флюорит), поставляемый в виде руды, сортированного кускового шпата, концентратов гравитационного и флотационного обогащения, окатышей и предназначенной для использования в металлургической, химической, стекольной, цементной и других отраслях промышленности.

Стандарт не распространяется на электродный плавиковый шпат, поставляемый по ГОСТ 4421—73.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от технологии производства, физико-механических свойств, содержания основного компонента и примесей плавиковый шпат должен выпускаться марок, приведенных в табл. 1.

Таблица 1

Виды плавикового шпата	Марки плавикового шпата
Флюорит рядовой (руда) — ФР	ФР-55, ФР-40, ФР-30 и ФР-20
Флюорит кусковой сортированный — ФК	ФК-95А, ФК-95Б, ФК-92, ФК-85, ФК-75 и ФК-65
Флюорит концентрат гравитационный — ФГ	ФГ-95А, ФГ-95Б, ФГ-92, ФГ-85, ФГ-75, ФГМ-75 и ФГ-65
Флюорит концентрат флотационный — ФФ	ФФ-97А, ФФ-97Б, ФФ-95А, ФФ-95Б, ФФ-92 и ФФ-90

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (январь 1978 г.) с изменением № 1, опубликованным в июне 1974 г.*

© Издательство стандартов, 1978

Продолжение табл. 1

Виды плавикового шпата	Марки плавикового шпата
Флюорит окатыши обожженные — ФО	ФО-95А, ФО-95Б, ФО-92 и ФО-85

Примечание. Цифра после обозначения вида плавикового шпата означает содержание основного компонента — CaF_2, буквы А и Б — соответственно пониженное и повышенное содержание двуокиси кремния, а буква М — разновидность продукции по крупности (мелкий продукт).

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1974 г.).

1.2. Области преимущественного применения плавикого шпата приведены в табл. 2.

Таблица 2

Марки	Область преимущественного применения
ФФ-97А	Для производства плавиковой кислоты и безводного фтористого водорода
ФФ-97Б	Для производства фтористых солей высокой чистоты
ФФ-95А	Для производства плавиковой кислоты, безводного фтористого водорода, фтористых солей, используемых в алюминиевой промышленности, и стекловолокна
ФФ-95Б	Для производства фтористых солей, используемых в алюминиевой промышленности
ФК-95А, ФГ-95А, ФО-95А	Для производства фторидных флюсов и в качестве флюса при выплавке сталей и сплавов специального назначения
ФФ-92	Для производства плавиковой кислоты и фтористых солей, используемых в алюминиевой промышленности
ФФ-90	Для производства фтористых солей, на заводах алюминиевой промышленности
ФК-92, ФГ-92, ФО-92	В качестве флюса при выплавке качественных сталей
ФК-85, ФГ-85, ФО-85	В качестве флюса при выплавке средне- и низколегированных сталей и для производства высококачественных стекол и эмалей
ФК-75, ФГ-75	В качестве флюса при выплавке средне- и низколегированных сталей
ФГМ-75	В качестве флюса при выплавке сталей и для производства стекол и эмалей
ФК-65, ФГ-65 и ФР-55	В качестве флюса при выплавке сталей и для производства цемента
ФР-40	Для производства цемента и для обогащения
ФР-30 и ФР-20	Для обогащения

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1974 г.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав плавикового шпата в пересчете на абсолютно сухое вещество должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Марки	Содержание фтористого кальция в %, не менее	Содержание примесей в %, не более				
		двуокиси кремния	углекислого кальция	серы		фосфора
				общей	сульфидной	
ФФ-97А ФФ-97Б	97	1,0 1,5	1,5	—	0,1	0,1
ФФ-95А	95	1,5	2,0	—	0,2	0,1
ФК-95А, ФГ-95А, ФО-95А			—	0,15	—	
ФФ-95Б	95	2,5	3,5	—	0,2	—
ФК-95Б, ФГ-95Б, ФО-95Б			—	0,15	—	0,1
ФФ-92	92	3,0	3,0	—	0,2	—
ФФ-90	90	3,0	5,0	—	0,2	—
ФК-92, ФГ-92, ФО-92	92	5,0	—	0,2	—	0,1
ФК-85, ФГ-85, ФО-85	85	10,0	—	0,3	—	0,3
ФК-75, ФГ-75, ФГМ-75	75	20,0	—		—	
ФК-65, ФГ-65	65	30,0	—		—	
ФР-55 ФР-40 ФР-30 ФР-20	55 40 30 20	Нормируется по соглашению сторон				

Примечание. В плавиковом шпате марки ФФ-92 допускается увеличение углекислого кальция до 4% при одновременном снижении содержания двуокиси кремния до 2,5%.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 6 1974 г.).

2.2. Содержание общей серы в плавиковом шпате марок ФК-95А, ФГ-95А, ФО-95А и ФФ-95А при использовании его для производства спецсталей и фторидных флюсов электрошлакового переплава не должно превышать 0,1%.

2.3. Содержание железа в плавиковом шпате, использующемся для производства стекол и эмалей, не должно превышать 0,2%, а в шпате, использующемся для производства фторидных флюсов,—0,5%.

2.4. Содержание влаги во флотационном флюоритовом концентрате всех марок не должно превышать 1,0%, содержание влаги в плавиковом шпате других видов не нормируется.

2.5. Гранулометрический состав плавикого шпата должен соответствовать следующим требованиям:

а) в сортированном кусковом флюорите всех марок содержание класса—5 мм не должно превышать 10%;

б) в гравитационных флюоритовых концентратах марок ФГ-75 и ФГ-65 содержание класса—2 мм не должно превышать 5%;

в) в гравитационных флюоритовых концентратах остальных марок и окатышах содержание класса—5 мм и +50 мм не должно превышать 10% для каждого класса;

г) во флотационном флюоритовом концентрате всех марок содержание класса +0,14 мм не должно превышать 10%.

Примечание. Указанные ограничения не распространяются на гравитационный флюоритовый концентрат марки ФГМ-75 класса — 5 мм, выделяемый в виде подрешетного продукта в процессе отсадки.

2.6. В плавиковом шпате всех марок не должно быть загрязняющих примесей (угля, грунта), видимых невооруженным глазом.

2.7. Плавиковый шпат должен быть принят отделом технического контроля предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемой продукции требованиям настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки качества плавикового шпата и соответствия его требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

3.2. Отбор и подготовка проб проводится по ГОСТ 14180—69.

3.3. Химический анализ плавикового шпата проводится по ГОСТ 7619.0—70; ГОСТ 7619.1—74; ГОСТ 7619.2—70; ГОСТ 7619.3—70; ГОСТ 7619.4—72,* ГОСТ 7619.5-70—ГОСТ 7619.8-70; ГОСТ 7619.9—72.*

* Действует до 01.07.1978 г.

3.4. Опробованию и химическому анализу подлежит каждая партия плавикового шпата. Партией товарного шпата считается количество продукции одной марки, одновременно отгружаемой по одному сертификату.

3.5. Проверка соответствия гранулометрического состава плавикового шпата требованиям настоящего стандарта проводится поставщиком в сроки, согласованные с потребителем, по методике, приведенной в приложении.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Плавиковый шпат, поставляемый в виде флюоритовых флотационных концентратов, транспортируют в цементовозах, контейнерах или крытых железнодорожных вагонах насыпью.

В особых случаях по соглашению сторон концентраты упаковывают в джутовые мешки по ГОСТ 18225—72* или бумажные мешки по ГОСТ 2226—75 и транспортируют в крытых вагонах.

4.2. Плавиковый шпат, поставляемый в виде сортированного кускового флюорита, гравитационных концентратов и окатышей, транспортируется навалом в открытых вагонах, предварительно очищенных от загрязняющих веществ (песка, угля и др.).

4.3. Каждая партия плавикового шпата должна быть снабжена документом, удостоверяющим качество продукции и содержащим:

а) наименование организации, в систему которой входит поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика;

в) марку плавикового шпата;

г) номер партии и дату отгрузки;

д) массу в пересчете на сухой материал;

е) результаты испытаний;

ж) номер настоящего стандарта.

4.4. Плавиковый шпат должен храниться в условиях, предохраняющих его от засорения и смешивания с другими материалами.

---

* Действует до 01.01.1979 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ГРАНУЛОМЕТРИЧЕСКОГО СОСТАВА ПЛАВИКОВОГО ШПАТА — по ГОСТ 19724—74.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 16 05.78 Подп. в печ. 03.07.78 0,5 п. л. 0 30 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

[очета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов. ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2256

gost.e-ecolog.ru