ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

ОГНЕУПОРЫ И ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОГНЕУПОРЫ И ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва — 1975

УДК 666.76(083.74)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Огнеупоры и огнеупорные изделия» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1974 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак *.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

© Издательство стандартов, 1975

Группа И21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ДИНАСОВЫЕ ДЛЯ КОКСОВЫХ ПЕЧЕЙ

Технические условия

ГОСТ 8023—56

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 30/VI 1956 г. Срок введения установлен с 1/I 1957 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Форма и размеры нормальных динасовых изделий для коксовых печей должны соответствовать ГОСТ 8691—73, а фасонных изделий — чертежам заказчика.

В чертежах должны обозначаться стороны изделий, истираемые коксом и омываемые газами, а также должно указываться назначение изделий (подовый, стеновой, головочный и др.).

2. Физико-химические показатели изделий должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименования показателей	Нормы
а) Содержание кремнезема в %, не менее	94
Содержание кремнезема для южных заводов в %, не менее	93,5
б) Температура начала деформации под нагрузкой 2 кг/см² в °С, не менее	1650
в) Плотность, г/см³, не более	2,37
г) Дополнительный рост при температуре 1450° С в %, не более	0,4
д) Пористость (кажущаяся) в %, не более:	
для подового кирпича	16
для головочного и стенового кирпича	23
для прочего кирпича	Не нормируется
е) Предел прочности при сжатии в кг/см², не менее:	
для подового кирпича	500
для головочного и стенового кирпича зон вертикалов и перекрытия вертикалов, истираемого коксом	300
для остального кирпича	200

Издание официальное Перепечатка воспрещена

3. Допускаются следующие отклонения по размерам огнеупорных изделий:

а) Для размеров до 100 мм . . . . . $^{+1}_{-3}$ мм

для размеров свыше 100 до 350 мм . . . . . $^{+2}_{-3}$ мм

для размеров свыше 350 мм . . . . . ±4 мм

б) Для регулировочных изделий (рассекателей и нижних регистров) и для изделий выходного сечения в регулирующем ряду косых ходов по одному размеру, указанному в чертежах, ±1 мм; этот размер для регулировочных изделий не должен превышать 80 мм.

в) Для прочих отверстий и проемов в изделиях

для размеров до 100 мм . . . . . $^{+3}_{-1}$ мм

для размеров свыше 100 мм . . . . . $^{+3}_{-2}$ мм

г) Для фасонных изделий по одному размеру, указанному в чертеже:

для стен регенераторов и стен коксовых камер $^{+1}_{-2}$ мм

для корнюрной зоны и сводового кирпича . . . $^{+1}_{-3}$ мм

Примечание. Подпункту г должно соответствовать не менее 70% фасонных массовых изделий. Массовыми в данном случае считаются изделия, если для одного ряда простенка коксовой печи их требуется не менее 26 шт. одной марки или двух марок, представляющих зеркальное изображение одна другой.

4. Кривизна (стрела прогиба) изделий не должна превышать:

а) на сторонах коксовой и закрываемой кладкой . . 2 мм
б) на огневой стороне . . . . . 3 »

5. Отбитость углов и ребер не должна превышать:

а) по глубине:
для изделий массой до 20 кг:
на коксовой стороне . . . . . 5 мм
на огневой стороне . . . . . 8 »
на стороне, закрываемой кладкой . . . . . 10 »
для изделий массой более 20 кг:
на стороне, закрываемой кладкой . . . . 12 мм
б) по протяженности:
на коксовой стороне . . . . . 30 мм
на сторонах огневой и закрываемой кладкой . . 40 »
в) по количеству:
на коксовой стороне . . . . . 1 шт.
на огневой стороне . . . . . 2 »
на стороне, закрываемой кладкой . . . . . не нормируется

6. Выплавки на изделиях не должны превышать по диаметру:

а) на коксовой стороне . . . . . 5 мм
б) на огневой стороне . . . . . 10 мм
в) на стороне, закрываемой кладкой . . . . . 15 мм

Примечания:

1. Выплавки диаметром от 4 до 5 мм на коксовой стороне не допускаются более 3 шт. Выплавки до 4 мм не учитываются.

2. Размер выплавок определяется по диаметру раковины выплавочного пятна, если после простукивания этого пятна образуется раковина.

7. Посечки:

а) шириной свыше 0,1 до 0,25 мм	Допускаются протяженностью на одной плоскости не более 60 мм, не пересекающие более одного ребра. Сетка не допускается
б) шириной свыше 0,25 до 0,5 мм	
на коксовой стороне	Не допускаются
на сторонах огневой и закрываемой кладкой	Допускаются протяженностью не более 75 мм — 2 шт., не пересекающие более одного ребра. Сетка не допускается
в) шириной свыше 0,5 мм	Не допускаются

Примечания:

1. Посечки шириной до 0,1 мм не учитываются.

2. Протяженность посечек шириной свыше 0,1 до 0,5 мм не должна быть более половины плоскости, на которой проходит посечка.

3. Посечки, пересекающие две смежные грани и проходящие через разделяющую их притупленность шириной до 20 мм, считаются пересекающими одно ребро.

4. Поверхности кирпича со шпунтом или пазом считаются за одну грань.

8. Ошлакование на сторонах изделий, истираемых коксом, не допускается; на сторонах огневой и закрываемой кладкой эти дефекты не учитываются.

Налет от золы твердого топлива не считается ошлакованием в том случае, если он не размывает связки.

9. Поверхность излома изделий должна соответствовать следующим условиям:

а) иметь однородное строение без пустот и расслоений;

б) зерна кварцита не должны выкрашиваться с поверхности излома, а также на кромках и углах;

в) излом изделий должен проходить по зернам.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Изделия каждой марки немассового изготовления комплектуются до 1000 шт. на складе завода-изготовителя и отгружаются по заказу потребителя одновременно в одном вагоне.

Изделия массового изготовления отгружаются по заказу в количестве не менее 1000 шт. в одном вагоне.

Отгрузка менее этого количества допускается в случаях, когда погрузкой заканчивается комплектование данной марки.

Отгрузка изделий должна производиться в порядке последовательности зон кладки, указываемых заказчиком.

11. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям стандарта.

12. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя правила отбора проб и методы проверки и испытаний, указанные в пп. 13—24.

13. Отбор образцов при приемке и контрольной проверке для освидетельствования, обмера и испытаний производится по ГОСТ 8179—69.

14. Количество изделий, от которого берут образцы для проверки и испытания на заводе-изготовителе, указано в табл. 2.

Таблица 2

Наименование проверок и испытаний	От какого количества изделий берут образцы для проверки и испытания
а) Форма, размеры, внешний вид, строение	От каждой партии
б) Содержание кремнезема	От каждых 200 т фасонных изделий и каждых 500 т нормального кирпича
в) Температура начала деформации под нагрузкой	От каждых 200 т фасонных изделий для II, III и IV зон кладки и каждых 500 т нормального кирпича
г) Плотность	От каждой партии
д) Дополнительный рост	От каждых 200 т фасонных изделий и каждых 500 т нормального кирпича
е) Кажущаяся пористость	От каждой партии
ж) Предел прочности при сжатии	От каждой партии

15. Химический анализ производится по ГОСТ 2642.0—71, 2642.1—71.

16. Температура начала деформации под нагрузкой определяется по ГОСТ 4070—48.

17. Определение плотности производится по ГОСТ 2211—65.

18. Дополнительный рост определяется по ГОСТ 5402—62.

19. Пористость определяется по ГОСТ 2409—67.

20. Предел прочности при сжатии определяется по ГОСТ 4071—69.

21. Определение величины отбитости углов и ребер производится по ГОСТ 15136—69.

22. Проверка размеров производится металлической линейкой с ценой деления 1 мм и соответствующими шаблонами.

23. Кривизна изделий (стрела прогиба) определяется по ГОСТ 390—69.

24. В случае несоответствия результата какого-либо испытания требованиям настоящего стандарта проводят повторное испытание удвоенного количества образцов. При неудовлетворительном результате повторного испытания хотя бы по одному образцу вся партия изделий от поставщика не принимается.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

25. Маркировка кирпича производится по ГОСТ 1502—72.

26. Упаковка, хранение и транспортирование изделий производятся по ГОСТ 8179—69.

27. Каждая партия огнеупорного динасового кирпича для кладки коксовых печей должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям стандарта и включающим:

а) наименование министерства и главного управления, в систему которого входит завод-изготовитель;

б) наименование завода-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);

в) порядковый номер партии и дату выпуска;

г) наименование изделий; их количество (в штуках или тоннах);

д) результаты проверки и испытаний;

е) номер настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 390—69 введен взамен ГОСТ 390—54.
ГОСТ 1502—72 введен взамен ГОСТ 1502—42.
ГОСТ 2211—65 введен взамен ГОСТ 2211—43.
ГОСТ 2409—67 введен взамен ГОСТ 2409—53.
ГОСТ 2642.0—71 введен взамен ГОСТ 2642—60 в части разд. I.
ГОСТ 2642.1—71 введен взамен ГОСТ 2642—60 в части разд. II.
ГОСТ 4071—69 введен взамен ГОСТ 4071—48.
ГОСТ 5402—62 введен взамен ГОСТ 5402—50.
ГОСТ 8179—69 введен взамен ОСТ 10210—40.
ГОСТ 15136—69 введен взамен ОСТ НКТП 5853/140.
ГОСТ 8691—73 введен взамен ГОСТ 389—41.

Огнеупоры и огнеупорные изделия

Редактор *С. Г. Вилькина*
Переплет художника *А. М. Поташева*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректоры *Г. М. Фролова* и *Т. А. Камнева*

Сдано в набор 29.03.74 Подп. в печ. 27.01.75
Формат издания 60×90¹/₁₆ Бумага тип. № 3 42 п. л. 36,5 уч.-изд. л.
Тир. 40 000 (2-й завод 20 001—40 000) Изд. № 3638/02 Цена 1 р. 94 к.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3

Великолукская городская типография управления издательств, полиграфии и книжной торговли Псковского облисполкома, г. Великие Луки, Половская, 13. Зак. 505

gost.e-ecolog.ru