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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Изделия огнеупорные

БРУСЬЯ КВАРЦЕВЫЕ ДЛЯ СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ

Refractories. Quartz bars for glass furnaces

ГОСТ 9800—61

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 6/VII 1961 г. Срок введения установлен с 1/X 1961 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на брусья из плавленого непрозрачного кварца, применяемые для кладки стекловаренных печей.

I. РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Брусья должны выпускаться следующих размеров (в мм):

300×250×100
400×250×100
500×250×100
600×250×100
900×250×100
1000×250×100

Примечание. По соглашению сторон допускается выпуск брусьев длиной свыше 1000 мм, а также укороченных длин и специальной конфигурации (клиновых).

2. Отклонения стеклобрусьев по длине не должны превышать:

до 300 мм	±1,5%
свыше 300 до 500 мм	±1%
свыше 500 мм	±0,8%.

Отклонения по ширине для всех размеров ±10 мм.

Примечание. В каждой поставляемой партии отклонения по ширине между отдельными брусьями не должны превышать 5 мм.

Толщина брусьев должна быть не менее 70 мм.

3. Брусья должны иметь правильную прямоугольную форму. Отклонение от прямого угла не допускается более 2 мм.

4. Разнотолщинность бруса не допускается более 2 мм.

5. Химический состав брусьев в % должен соответствовать:

Содержание SiO_2	не менее	99,2
Содержание Al_2O_3	не более	0,6
Содержание Fe_2O_3	не более	0,025
Содержание CaO	не более	0,1
Содержание MgO	не более	0,06
Содержание R_2O	не более	0,02

6. Объемная масса бруса должна быть не менее 2,1 г/см^3.

7. Сколы и отбитость на гранях, ребрах и углах глубиной более 15 мм не допускаются.

8. Неплотно заваренные следы от нагревателей на торцовых гранях не допускаются шириной свыше 10 мм, длиной и глубиной — свыше 100 мм.

9. Трещины не допускаются.

10. Цвет брусьев в изломе должен быть белым, просвечивающим в тонком слое. Допускается сероватый оттенок.

11. Все готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

12. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их требованиям настоящего стандарта, применяя порядок проверки и методы испытаний, указанные ниже.

13. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

14. Для проверки внешнего вида изделий отбирается 30% изделий. При получении неудовлетворительных результатов испытания (или проверки) хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания (или проверку) удвоенного количества образцов, взятых от той же партии изделия. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

15. Внешний вид изделий проверяется осмотром без применения увеличительных приборов.

16. Проверку размеров производят с помощью металлической линейки с миллиметровыми делениями и металлического угольника с длиной стороны 250 мм.

Химический состав брусьев определяется по ГОСТ 2642.0—71, ГОСТ 2642.1—71.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Изделия транспортируют в контейнерах или упакованными в деревянных ящиках с плотной прокладкой из древесной стружки.

17. На ящике наносят несмываемой краской:

а) наименование завода-поставщика;

б) размер и количество упакованных брусьев;

в) номер партии и номер места;

г) надписи «Осторожно — стекло», «Верх», «Не бросать»;

д) масса брутто и нетто;

е) номер настоящего стандарта.

18. Каждая поставляемая партия брусьев должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

а) наименование организации, в систему которой входит завод-поставщик;

б) наименование завода-поставщика;

в) номер партии, количество отгруженных мест, номера мест и дату отгрузки брусьев;

г) результаты химического анализа партии;

д) масса в тоннах;

е) номер настоящего стандарта.

Замена

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.

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