МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОКАТЫШИ ФЛЮОРИТОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.162.143-43-153:006.354 Группа А51

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОКАТЫШИ ФЛЮОРИТОВЫЕ

Технические условия

ГОСТ 24626—81

Fluorite pellets. Specifications

МКС 73.080
ОКП 17 6955

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на обожженные окатыши из флюоритового концентрата (концентрат плавикового шпата), предназначенные для металлургической промышленности.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от содержания основного компонента и примесей флюоритовые окатыши подразделяют на следующие марки: ФО-92А, ФО-92Б и ФО-90.

Примечание. В обозначении марок буквы означают:
Ф — флюоритовые,
О — окатыши.
А и Б — соответственно пониженное и повышенное содержание двуокиси кремния;
цифры — содержание основного компонента — фтористого кальция в процентах.

Пример условного обозначения

Окатыши обожженные из флюоритового концентрата с содержанием фтористого кальция не менее 92 %, с пониженным содержанием двуокиси кремния:

Окатыши флюоритовые ФО-92А ГОСТ 24626—81

1.2. Области преимущественного применения флюоритовых окатышей и коды Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции на номенклатуру марок приведены в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Область преимущественного применения	Код ОКП и контрольное число
ФО-92А	В качестве флюса при выплавке качественных и легированных сталей	17 6955 0003 00
ФО-92Б	В качестве флюса при выплавке сталей в сталелитейном производстве, а также для изготовления плавленых флюсов	17 6955 0004 10
ФО-90		17 6955 0005 09

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 2003

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Флюоритовые окатыши должны выпускаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Химический состав флюоритовых окатышей должен соответствовать, указанному в табл. 2.

Таблица 2

Марка	Содержание фтористого кальция, %, не менее	Содержание примесей, %, не более		
		Двуокиси кремния	Серы	Фосфора
ФО-92А	92	4	0,15	0,1
ФО-92Б	92	5	0,20	0,1
ФО-90	90	7	0,30	0,2

2.3. Сопротивление флюоритовых окатышей раздавливанию должно быть не менее 80 кг на окатыш.

2.4. Флюоритовые окатыши должны быть крупностью до 60 мм. Содержание класса минус 5 мм не должно превышать 10 %.

2.5. Во флюоритовых окатышах не должно быть загрязняющих примесей (угля, грунта), видимых невооруженным глазом.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Флюоритовые окатыши принимают партиями. Партией считают количество флюоритовых окатышей одной марки, оформленное одним документом о качестве.

Массу партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем с учетом максимального использования грузоподъемности вагона.

3.2. В документе о качестве должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование и марка продукции;

номер и дата выдачи документа;

результаты испытаний;

дата отгрузки;

масса партии;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Для проверки соответствия качества окатышей требованиям настоящего стандарта отбирают пробы по ГОСТ 14180 и проводят приемосдаточные испытания.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этим показателям на удвоенном количестве проб, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 14180.

4.2. Химический анализ флюоритовых окатышей — по ГОСТ 7619.0, ГОСТ 7619.3, ГОСТ 7619.4, ГОСТ 7619.7, ГОСТ 7619.9.

4.3. Определение гранулометрического состава — по ГОСТ 19724.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Флюоритовые окатыши транспортируют навалом железнодорожным транспортом, в полувагонах.

5.2. Флюоритовые окатыши должны храниться в крытых складских помещениях.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 февраля 1981 г. № 1033**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 7618—70 в части окатышей**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 7619.0—81	4.2
ГОСТ 7619.3—81	4.2
ГОСТ 7619.4—81	4.2
ГОСТ 7619.7—81	4.2
ГОСТ 7619.9—81	4.2
ГОСТ 14180—80	3.3; 4.1
ГОСТ 19724—74	4.3

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

6. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1986 г., июле 1989 г. (ИУС 9—86, 12—89).**

Редактор *М И Максимова*
Технический редактор *В Н Прусакова*
Корректор *М В Бучная*
Компьютерная верстка *Е Н Мартемьяновой*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000 Сдано в набор 09 12 2003 Подписано в печать 24 12 2003 Усл печ л 0,47
Уч -изд л 0,30 Тираж 129 экз С 13093 Зак 1085

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер , 14
http //www standards ru e-mail info@standards ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru