ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ И КВАРЦ-ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ

ТИПЫ, МАРКИ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 23034—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Руководитель темы канд. техн. наук **Д. Н. Решетников**
Исполнители: **О. Г. Судакас, Т. А. Беляева**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии **В. И. Добужинский**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1978 г. № 844

УДК 622.361.3 : 006.354 Группа А51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ И КВАРЦ-ПОЛЕВОШПАТОВЫЕ

Типы, марки и основные параметры

Ground feldsparic and guartzfeldsparic materials. Types, marks and basic perameters

ГОСТ 23034—78

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1978 г. № 844 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полевошпатовые и кварц-полевошпатовые материалы и устанавливает типы, марки, основные параметры и преимущественные области применения в народном хозяйстве.

1. ТИПЫ

1.1. В зависимости от содержания кварца полевошпатовые и кварц-полевошпатовые материалы подразделяют на:

полевошпатовые — с содержанием кварца менее 10%;

кварц-полевошпатовые — с содержанием кварца более 10%.

1.2. Полевошпатовые материалы по соотношению окислов щелочных металлов ($K_2O : Na_2O$) делят на материалы:

с соотношением $K_2O : Na_2O$ более 2;

с ненормированным соотношением $K_2O : Na_2O$.

1.3. Кварц-полевошпатовые материалы по соотношению окислов щелочных металлов ($K_2O : Na_2O$) делят на материалы:

с соотношением $K_2O : Na_2O$ более 2;

с соотношением $K_2O : Na_2O$ менее 2;

с ненормированным соотношением $K_2O : Na_2O$.

1.4. Полевошпатовые и кварц-полевошпатовые материалы по крупности делят на материалы:

тонкомолотые — с размерами частиц менее 0,063 мм;

молотые — с размерами частиц менее 1,25 мм;

кусковые — с размерами частиц от 20 до 200 мм.

Номера сит и нормы остатков приводятся в стандартах на конкретный вид продукции.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

©Издательство стандартов, 1978

2. МАРКИ

2.1. В зависимости от области применения полевошпатовые материалы выпускают следующих марок, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Область применения
ПШМ-1—3; ПШК-1—3	Для покрытий сварочных электродов
ПШК-0,15—2,5	Для производства фарфоровой глазури
ПШМ-0,15—3; ПШК-0,15—3; ПШМ-0,20—3; ПШК-0,20—3; ПШМ-0,20—2; ПШК-0,20—2	Для производства художественного и хозяйственного фарфора и фаянса и электротехнического фарфора
ПШК-0,18—3	Для производства керамических связок
ПШМ-0,30—3; ПШК-0,30—3; ПШМ-0,30—2; ПШК-0,30—2	Для производства электротехнического фарфора
ПШМ-0,20—0,5; ПШМ-0,20—1,0	Для производства низкотемпературного фарфора
ПШС-0,20—16; ПШС-0,25—20	Для производства электровакуумного и высокосортного технического стекла
ПШС-0,3—20	Для производства листового технического стекла
ПШС-0,5—20; ПШС-0,7—20	Для производства листового оконного стекла
ПШС-Н—20	Для производства изделий из темно-зеленого и тарного стекла

2.2. В зависимости от области применения кварц-полевошпатовые материалы выпускают следующих марок, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Марка	Область применения
КПШТМ-0,20—2; КПШМ-0,20—2; КПШК-0,20—3; КПШК-0,20—2	Для производства художественного и хозяйственного фарфора, фаянса и электротехнического фарфора
КПШМ-0,30—2; КПШК-0,30—2; КПШК-0,30—3	Для производства электротехнического фарфора
КПШМ-0,2—0,9; КПШМ-0,3—0,9	Для производства санитарно-керамических изделий
КПШМ-0,3—0,7	Для производства отделочных и облицовочных плиток
КПШМ-0,2—0,5	Для производства отделочных и облицовочных плиток и низкотемпературного фарфора
КПШС-0,2—11,5; КПШС-0,2—14	Для производства технического стекла

Продолжение табл. 2

Марка	Область применения
КПШС-0,3—11,5	Для производства листового технического стекла
КПШС-0,5—11,5; КПШС-0,7—11,5	Для производства листового оконного стекла
КПШС-Н-11,5	Для производства изделий из темно-зеленого и тарного стекла

Примечание. В обозначении марок буквы означают: ПШ — полевошпатовые материалы, КПШ — кварц-полевошпатовые материалы, Т — тонкомолотые, М — молотые, К — кусковые, С — для стекольной промышленности; цифры означают: первая — массовую долю окиси железа в процентах, вторая — калиевый модуль (отношение содержания окиси калия и окиси натрия) в материалах с нормированным соотношением $K_2O : Na_2O$ или массовую долю окиси алюминия в процентах в материалах с ненормированным соотношением $K_2O : Na_2O$.

В марках ПШС-Н-20 и КПШС-Н-11,5 буква «Н» означает, что массовая доля окиси железа не нормируется.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Полевошпатовые материалы по физико-химическим показателям должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

3.2. Кварц-полевошпатовые материалы по физико-химическим показателям должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки																			
	молотые													кусковые						
	с соотношением K_2O Na_2O более 2						с соотношением K_2O Na_2O менее 2		с ненормированным соотношением K_2O Na_2O					с соотношением K_2O Na_2O более 2						
	ПШМ 1—3	ПШМ 0,15—3	ПШМ 0,20—3	ПШМ 0,20—2	ПШМ 0 30—3	ПШМ 0 30—2	ПШМ 0 20—0 5	ПШМ 0 20—1 0	ПШС 0 25—20	ПШС 0 2—16	ПШС 0 3—20	ПШС 0 5—20	ПШС 0 7—20	ПШС Н 20	ПШК 0 15—2 5	ПШК 0 18—3	ПШК 0 15—3	ПШК 0 20—3	ПШК 0,20—2	ПШК 0,30—3	ПШК 0 30—2	ПШК 1—3
Массовая доля окиси железа Fe_2O_3), %, не более	1	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,20	0,20	0,25	0,2	0,3	0,5	0,7	Не нормируется	0,15	0,18	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	1
Массовая доля суммы окислов (K_2O+Na_2O), %, не менее	12	12	12	11	11	11	11	11	12	11	12	12	12	12	12	12	12	12	11	11	11	12
Соотношение окислов щелочных металлов по массе (K_2O Na_2O), не менее	3	3	3	2	3	2	0,5	1,0	Не нормируется						2,5	3	3	3	2	3	2	3
Массовая доля окиси алюминия (Al_2O_3), %, не менее	Не нормируется						17	17	20	16	20	20	20	20	Не нормируется							

Примечание Для марок ПШМ 0,20—0,5 и ПШМ 0,20—1,0 в норму содержания окиси железа входит содержание двуокиси титана

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для марки																	
	тонкомолотые	молотые												кусковые			
	с соотношением $K_2O : Na_2O$ более 2	с соотношением $K_2O : Na_2O$ более 2		с соотношением $K_2O : Na_2O$ менее 2				с ненормированным соотношением $K_2O : Na_2O$						с соотношением $K_2O : Na_2O$ более 2			
	КПШТМ-0,20—2	КПШМ-0,20—2	КПШМ-0,30—2	КПШМ-0,2—0,9	КПШМ-0,3—0,9	КПШМ-0,3—0,7	КПШМ-0,2—0,5	КПШС-0,2—14	КПШС-0,2—11,5	КПШС-0,3—11,5	КПШС-0,5—11,5	КПШС-0,7—11,5	КПШС-Н-11,5	КПШК-0,20—3	КПШК-0,20—2	КПШК-0,30—3	КПШК-0,30—2
Массовая доля окиси железа (Fe_2O_3), %, не более	0,20	0,20	0,30	0,2	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,3	0,5	0,7	Не нормируется	0,20	0,20	0,30	0,30
Массовая доля суммы окислов (K_2O+Na_2O), %, не менее	8	8	8	8	7	7	9	9	7	7	7	7	7	8	8	8	8
Соотношение окислов щелочных металлов по массе ($K_2O : Na_2O$), не менее	2	2	2	0,9	0,9	0,7	Не более 0,5	Не нормируется						3	2	3	2
Массовая доля окиси алюминия (Al_2O_3), %, не менее	Не нормируется							14	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	Не нормируется			

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 10.04.78 Подп. в печ. 04.05.78 0,5 п. л. 0,30 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 562

Изменение № 1 ГОСТ 23034—78 Материалы полевошпатовые и кварц-полевошпатовые. Типы, марки и основные параметры

Утверждено и введено действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 2538

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код ОКП 57 2600

Раздел 2 дополнить пунктом — 2 3 «2 3 Коды ОКП марок полевошпатовых и кварц полевошпатовых материалов приведены в приложении»

(Продолжение см. с 66)

Таблицы 3, 4 дополнить примечанием (после табл. 4): «Примечание к табл. 3 и 4. В полевошпатовых и кварц-полевошпатовых материалах марок ПШМ 0,15—3, ПШМ 0,20—3, ПШМ 0,20—2, ПШК 0,15—3, ПШК 0,20—3, ПШК 0,20—2, КПШТМ 0,20—2, КПШМ 0,20—2, КПШК 0,20—3, КПШК 0,20—2, предназначенных для производства художественного и хозяйственного фарфора и фаянса, массовая доля двуокиси титана должна быть не более 0,05 %, а массовая доля суммы окислов железа и титана ($Fe_2O_3+TiO_2$) должна быть не более 0,22 %».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 67)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Коды марок полевошпатовых и кварц-полевошпатовых материалов по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП)

Марка	Код ОКП	Марка	Код ОКП
ПШС 0,20—16	57 2611 1100	ПШМ 1—3	57 2611 3000
ПШС 0,25—20	57 2611 1200	ПШК 0,15—3	57 2612 1100
ПШС 0,70—20	57 2611 1500	ПШК 0,20—3	57 2612 1200
ПШС Н—20	57 2611 1600	ПШК 0,20—2	57 2612 1300
ПШМ 0,15—3	57 2611 2100	ПШК 0,30—3	57 2612 1400
ПШМ 0,20—3	57 2611 2200	ПШК 0,30—2	57 2612 1500
ПШМ 0,20—2	57 2611 2300	ПШК 0,15—2,5	57 2612 2000
ПШМ 0,30—3	57 2611 2400	ПШК 1—3	57 2612 3000
ПШМ 0,30—2	57 2611 2500	ПШК 0,18—3	57 2612 4000

(Продолжение см. с. 68)

Продолжение

Марка	Код ОКП	Марка	Код ОКП
ПШС 0,30—20	57 2611 1300	КПШМ 0,2—0,5	57 2621 2300
ПШС 0,50—20	57 2611 1400	КПШМ 0,3—0,7	57 2621 2400
КПШС 0,20—11,5	57 2621 1100	КПШТМ 0,20—2	57 2621 3100
КПШС 0,20—14	57 2621 1200	КПШМ 0,20—2	57 2621 3200
КПШС 0,30—11,5	57 2621 1300	КПШМ 0,30—2	57 2621 3300
КПШС 0,50—11,5	57 2621 1400	КПШК 0,20—3	57 2622 1100
КПШС 0,70—11,5	57 2621 1500	КПШК 0,20—2	57 2622 1200
КПШСН-11,5	57 2621 1600	КПШК 0,30—3	57 2622 1300
КПШМ 0,2—0,9	56 2621 2100	КПШК 0,30—2	57 2622 1400
КПШМ 0,3—0,9	57 2621 2200		

(ИУС № 11 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru