ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГРАФИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОУГОЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10274—79

Издание официальное

БЗ 6—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 661.666.2:006.354 Группа А11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГРАФИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОУГОЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Технические условия

Graphite for production of electrocarbon products.
Specifications

ГОСТ 10274—79*

Взамен ГОСТ 10274—72

ОКП 57 2825

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1979 г. № 1124 дата введения установлена

01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на естественный графит, получаемый путем обогащения графитовых руд и используемый для производства электроугольных изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. МАРКИ

1.1. Графит в зависимости от месторождения выпускают следующих марок и сортов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Месторождение	Марка	Сорт
Завальевское	ЭУЗ	М (малозольный) II III
Тайгинское	ЭУТ	I II III
Ногинское	ЭУН	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (ноябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1984 г., апреле 1989 г., декабре 1994 г. (ИУС 9—84, 7—89, 3—95)*

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки и сорта							Метод испытания
	ЭУЗ			ЭУТ			ЭУН	
	М	II	III	I	II	III		
Зольность, %, не более	0,5	5	7	2	5	7	13	По ГОСТ 17818.4—90
Массовая доля серы, %, не более	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	По ГОСТ 17818.17—90
Массовая доля железа, %, не более	0,15	1	1	0,8	1	1	1,9	По ГОСТ 17818.5—90
Массовая доля влаги, %, не более	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1,0	По ГОСТ 17818.1—90
Удельная поверхность, $м^2/г$, в пределах	Не нормируется			6—15	6—15	6—15	—	По ГОСТ 13144—79
Выход летучих веществ, в том числе от флотореагентов, %, не более	0,5	0,9	0,9	0,6	0,9	0,9	2	По ГОСТ 17818.3—90
Тонина помола:								
остаток на сите с сеткой № 0071, %, не более	5	3	3	2	3	3	3	По ГОСТ 17818.2—90
проход через сито с сеткой № 0045, %	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	По ГОСТ 17818.2—90

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Графит изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Графит по физико-химическим показателям должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

2.3. Графит должен быть однороден по зольности и гранулометрическому составу и соответствовать требованиям настоящего стандарта.

2.4. В графите всех марок не допускается наличие посторонних примесей.

2.5. Графит должен быть освобожден от флотореагентов просушиванием при температуре не менее 350 °С.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Графит принимают партиями. Партией считают количество графита одного месторождения, одной марки, одного сорта, однородного по показателям зольности и гранулометрического состава, оформленное документом о качестве.

Масса партии — не более 10 т.

3.2. Каждую партию графита сопровождают документом о качестве, в котором должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
наименование и марка продукции;
номер и дата выдачи документа;
номер вагона или контейнера;
дата отгрузки;
масса партии;
номер партии;
количество мешков или контейнеров в партии;

результаты испытаний или подтверждение соответствия качества графита требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

3.3. Для проверки качества графита от каждой партии отбирают 10 % мешков продукции, при упаковывании в контейнеры пробы отбирают от каждого контейнера.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3.4. Для проверки однородности графита по зольности и гранулометрическому составу потребитель отбирает 5 мешков продукции от партии.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке, отобранной от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 17817—78.

4.2. Для проверки однородности разовые пробы, отобранные по ГОСТ 17817—78, не объединяют, а анализируют каждую отдельно.

4.3. Методы испытаний указаны в п. 2.2.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Графит упаковывают в четырех- или пятислойные бумажные мешки любых марок по ГОСТ 2226—88 или, по согласованию с потребителем, в мягкие специализированные контейнеры для сыпучих грузов типа МК. Масса нетто графита в мешке должна быть не более 30 кг.

Графит для районов Крайнего Севера и приравненных к ним районов упаковывают по ГОСТ 15846—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—96.

К каждому мешку приклеивают, а в карман мягкого контейнера вкладывают этикетку, на которую наносят маркировку, характеризующую продукцию с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименования и марки продукции;

массы нетто;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

5.3. Транспортирование графита производится с соблюдением правил перевозки грузов, действующих на транспорте данных видов. Транспортирование графита железнодорожным транспортом производится с соблюдением требований к погрузочно-разгрузочным работам по ГОСТ 22235—76 и техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения.

Графит, упакованный в мешки, транспортируют в закрытых транспортных средствах.

Графит в специализированных контейнерах транспортируют в открытых транспортных средствах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.4. При погрузке в вагон графита нескольких марок или сортов каждые марка или сорт должны быть отделены от другой инвентарными щитами.

5.5. Графит, упакованный в мешки, должен храниться в закрытых складских помещениях.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие графита требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения графита — 3 года со дня изготовления.

6.1—6.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. По степени воздействия на организм графит относится к веществам IV класса опасности, фиброгенного действия по ГОСТ 12.1.005—88.

7.2. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны при работе с графитом — по ГОСТ 12.1.005—88. Предельно допустимая концентрация графита в воздухе рабочей зоны 10 мг/м^3. Периодичность контроля — не реже 1 раза в квартал.

7.3. Общие требования безопасности при работе с графитом — по ГОСТ 12.1.007—76.

Разд. 7. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.12.97. Подписано в печать 30.12.98.
Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,37. Тираж 153 экз. С/Д 2733. Зак. 620.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru