ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

ОГНЕУПОРЫ И ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ





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 ДЛЯ ТОПОК КОТЛОВ СУДОВ МОРСКОГО ФЛОТА

Технические требования

Refractories for ships' boiler furnaces. Technical requirements

ГОСТ 10352—63

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 28/I 1963 г. Срок введения установлен

с 1/I 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия огнеупорные шамотные и шамотно-каолиновые, изготовляемые из многошамотных масс и предназначаемые для футеровки топок судовых котлов морского флота, работающих с температурами поверхности футеровки не более 1550° С.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Форма и размеры нормальных изделий для топок судовых котлов должны соответствовать требованиям ГОСТ 8691—73, а фасонных изделий массой до 10 кг — чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2. По физико-химическим свойствам изделия должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименования показателей	Нормы
1. Содержание окиси алюминия (с двуокисью титана) в %, не менее	39
2. Огнеупорность в °С, не ниже	1730
3. Температура начала деформации под нагрузкой 2 кгс/см² в °С, не менее	1400
4. Дополнительная усадка при температуре 1400° С в %, не более	0,5
5. Предел прочности при сжатии в кгс/см²:	
для нормальных изделий, не менее	200
для фасонных изделий массой не более 10 кг, не менее	150
6. Пористость (кажущаяся) в %:	
для нормальных изделий, не более	24
для фасонных изделий массой не более 10 кг, не более	26
7. Объемная масса в г/см³	1,9—2,0
8. Термическая стойкость (нагрев 1300° С) водяных теплосмен, не менее	10

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Примечания:

1. Фасонные изделия массой более 10 кг поставляются по техническим условиям, согласованным между потребителем и поставщиком.

2. Температура начала деформации и объемная масса не являются браковочными признаками и определяются факультативно.

3. Допускаемые отклонения по размерам не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Вид изделий	Допускаемые отклонения
Нормальные изделия:	
по длине	±3,0
» ширине	±2
» толщине	±1
Фасонные изделия по всем размерам, не более	±1%

4. Дефекты на поверхности изделий не должны превышать норм, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм

Наименования показателей	Нормы для изделий		
	нормальных	фасонных	
		на рабочей поверхности	на нерабочей поверхности
1. Кривизна (стрела прогиба), не более	1,5	1,5	1,5
2. Отбитость углов и ребер глубиной, не более	5	5	8
3. Выплавки отдельные диаметром, не более	3	3	5
4. Посечки отдельные шириной 0,25—0,5 мм, длиной, не более	15	15	80

Примечания:

1. Посечки шириной до 0,25 мм не нормируются. Не допускается пересечение посечкой или трещиной более одного ребра.

2. Темная окраска изделий или пятна от дымовых газов не считаются ошлакованностью.

5. Огнеупорные шамотные и шамотно-каолиновые изделия по всей поверхности излома должны иметь однородное строение, без пустот. Зерна шамота не должны выкрашиваться. На поверхности излома допустимы отдельные посечки шириной не более 0,5 мм и длиной не более 10 мм.

6. Готовая продукция должна быть принята отделом технического контроля предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие поставляемых огнеупорных изделий для топок судовых котлов требованиям настоящего стандарта.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7. Для контрольной проверки качества огнеупорных изделий и соответствия их требованиям настоящего стандарта применяются правила отбора проб по ГОСТ 8179—69 и методы испытания, указанные ниже.

Изделия огнеупорные для судовых котлов поставляют партиями. Вес партии изделий должен быть не более 100 т.

8. Содержание окиси алюминия (с двуокисью титана) определяют по ГОСТ 2642.0—71, ГОСТ 2642.1—71, испытывая каждую третью партию и распространяя полученные результаты на последующие две партии.

9. Огнеупорность определяют по ГОСТ 4069—69, испытывая каждую третью партию и распространяя полученные результаты на последующие две партии.

10. Температуру начала деформации под нагрузкой определяют по ГОСТ 4070—48, испытывая каждую пятую партию и распространяя полученные результаты на последующие четыре партии.

11. Испытывая каждую партию изделий, определяют:

дополнительную усадку — по ГОСТ 5402—62;

предел прочности при сжатии — по ГОСТ 4071—69;

пористость (кажущуюся) — по ГОСТ 2409—67;

глубину отбитости углов — по ГОСТ 15136—69.

12. Термическую стойкость определяют по ГОСТ 7875—56, испытывая каждую третью партию и распространяя полученные результаты на последующие две партии.

13. Кривизну изделий (стрелу прогиба) определяют на ровной полированной металлической плите при помощи щупа толщиной, превышающей на 0,1 мм установленную норму кривизны, и шириной 10 мм. Щуп не должен входить в зазор между плитой и изделием.

При определении кривизны изделие слегка прижимают к плите и щуп подводят в зазор без усилия скольжением по плите.

14. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проводят повторное испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

15. Маркировка кирпича должна производиться по ГОСТ 1502—72 и в соответствии с маркировкой, указанной в чертеже заказчика.

16. Упаковка, транспортирование и хранение изделий должно производиться по ГОСТ 8179—69. По согласованию сторон отгрузка изделий производится в ящиках-пакетах.

17. Каждая поставляемая партия изделий должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество и соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

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

б) наименование предприятия-поставщика;

в) название, тип изделий и номер настоящего стандарта;

г) номер партии и дату отгрузки изделий;

д) массу в т;

е) результаты анализа изделий.

Замена

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 4069—69 введен взамен ГОСТ 4069—48.
ГОСТ 4071—69 введен взамен ГОСТ 4071—48.
ГОСТ 8179—69 введен взамен ГОСТ 8179—56.
ГОСТ 8691—73 введен взамен ГОСТ 8691—58.
ГОСТ 15136—69 введен взамен ОСТ НКТП 5853/140.

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