

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БРУСЬЯ ИЗ НЕПРОЗРАЧНОГО КВАРЦЕВОГО СТЕКЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9800–79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Д. Рассказов, канд. техн. наук; **Л. А. Киселева**; **Л. В. Пурин**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии **В. И. Добужинский**.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 февраля 1979 г. № 488

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в набор 12.02.79 Подп. в печ. 17.04.79 0,375 п. л. 0,21 уч. -изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 635

УДК 666.192.031.29:006.354 Группа И21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БРУСЬЯ ИЗ НЕПРОЗРАЧНОГО КВАРЦЕВОГО СТЕКЛА

Технические условия

Rods out of untranspazent guartz glass.
Technical conditions

ГОСТ 9800—79

Взамен ГОСТ 9800—61

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 февраля 1979 г. № 488 срок действия установлен

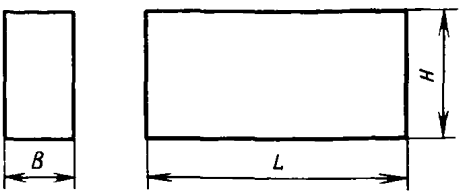
с 01.01. 1980 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на брусья из непрозрачного кварцевого стекла, применяемые для кладки стекловаренных печей.

1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма и размеры брусьев должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1979

Таблица 1

мм

Длина L		Ширина H		Толщина B	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
300	±3	250	±10	130	±5
400	±4			140	
500				150	
600	±5			160	
700				170	
800				180	
900					
1000					

Примечание. Все размеры длины относятся ко всем размерам ширины и толщины. По согласованию изготовителя с потребителем допускается выпуск брусьев других размеров и брусьев специальной конфигурации (клиновых).

Примеры условных обозначений:

Брус кварцевый непрозрачный, прямоугольной формы, высшей категории качества, толщиной 160 мм, шириной 250 мм и длиной 800 мм:

Брус КНПВ 160×250×800 ГОСТ 9800—79

Брус кварцевый непрозрачный, прямоугольной формы, толщиной 160 мм, шириной 250 мм и длиной 800 мм:

Брус КНП 160×250×800 ГОСТ 9800—79

1.2. Разница по ширине (H) брусьев одной партии не должна превышать ±5 мм.

1.3. Отклонение углов брусьев от 90° не должно превышать 1°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Брусья из непрозрачного кварцевого стекла должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Брусья должны иметь равномерную толщину. Разнотолщинность каждого бруса не должна превышать 2 мм.

2.3. Стрела прогиба брусьев не должна превышать:

2 мм — для брусьев длиной до 400 мм;

3 мм — для брусьев длиной св 400 мм.

2.4. На гранях и ребрах брусьев не допускаются сколы глубиной, длиной и шириной более 15 мм. На 500 мм длины грани не должно быть более одного скола, на ребре — более двух сколов.

2.5. Отбитость углов не должна быть более 15 мм. На одном брусе не допускается более одной отбитости.

2.6. На поверхности брусьев не допускаются трещины, неплотно заваренные швы.

2.7. В брусьях не допускаются включения кварцевого песка, графита, металлические включения и полости.

2.8. Химический состав стекла брусьев должен соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Химический состав	Высшая категория качества	I категория
1. Массовая доля SiO_2, %, не менее	99,65	99,3
2. Массовая доля Al_2O_3, %, не более	0,60	0,60
3. Массовая доля Fe_2O_3, %, не более	0,025	0,025
4. Массовая доля CaO, %, не более	0,10	0,10
5. Массовая доля MgO, %, не более	0,06	0,06
6. Массовая доля R_2O, %, не более	0,02	0,02

2.9. Плотность стеклобруса должна быть не менее $2{,}1 \cdot 10^3$ кг/м^3 (2,1 г/см^3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для приемки брусья предъявляются партиями. Партия должна состоять из брусьев, оформленных одним документом о качестве.

3.2. Для проверки на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.2; 2.1—2.7 отбирают 30% брусьев от партии, но не менее 5 шт.

3.3. Проверку химического состава и плотности проводят не менее чем на одном брусе, отобранном от данной партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве брусьев, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический состав и плотность определяют на прямоугольных шлифованных образцах с размерами сторон 50×50×50 мм, которые вырезают из любой части бруса.

4.2. Размеры и предельные отклонения брусьев проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427—75 с ценой деления шкалы 1 мм или рулеткой по ГОСТ 7502—69.

4.3. Правильность формы бруса определяют при помощи угольника по ГОСТ 3749—77 или угломера по ГОСТ 5378—66.

4.4. Стрелу прогиба брусьев определяют при помощи щупа по ГОСТ 882—75 измерением просвета на контрольной плите или выверенной горизонтальной плоскости.

4.5. Глубину сколов и отбитость углов определяют по ГОСТ 15136—69.

4.6. Внешний вид брусьев проверяют при любом (естественном или искусственном) освещении без применения увеличительных приборов.

4.7. Наличие полостей и включений проверяют внешним осмотром.

4.8. Химический состав брусьев определяют по ГОСТ 2642.1—71 или методом спектрального анализа порошковой пробы.

4.9. Плотность стеклобруса определяют по ГОСТ 2409—67.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка брусьев проводится по ГОСТ 1502—72 на нерабочей поверхности водостойкой краской с указанием условного обозначения массы.

5.2. Каждый брус упаковывают в деревянный ящик по ГОСТ 2991—76 или зашивают в рейки. Допускается упаковка бруса в контейнеры по ГОСТ 20435—75 с прокладкой каждого бруса древесной стружкой, гофрированным картоном по ГОСТ 7376—77 или другим упаковочным материалом.

5.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с нанесением предупредительного знака «Осторожно, хрупкое!».

5.4. Каждая партия брусьев должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям настоящего стандарта, в котором указывают:

товарный знак, наименование предприятия-изготовителя;
условное обозначение брусьев;
количество брусьев в партии;
массу брусьев в партии;
результаты химического анализа;
дату изготовления;
фамилию упаковщика;
обозначение настоящего стандарта.

5.5. Транспортирование и хранение брусьев — по ГОСТ 8179—69.