

21707-76



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РУДЫ ЖЕЛЕЗНЫЕ, АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ГАЗОПРОНИЦАЕМОСТИ
И УСАДКИ СЛОЯ ПРИ ВОССТАНОВЛЕНИИ

ГОСТ 21707—76
(СТ СЭВ 5280—85)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РУДЫ ЖЕЛЕЗНЫЕ, АГЛОМЕРАТЫ И ОКАТЫШИ

Метод определения газопроницаемости
и усадки слоя при восстановлении

ГОСТ
21707-76*

Iron ores, agglomerates and pellets.
Method for determination of gas permeability and layer
shrinkage during reduction

[СТ СЭВ 5280-85]

ОКСТУ 0709

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 13 апреля 1976 г. № 815 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 31.10.86 № 3357
срок действия продлен

до 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на железные руды, агломераты и окатыши и устанавливает метод определения газопроницаемости и усадки слоя пробы при восстановительно-тепловой обработке.

Сущность метода заключается в восстановлении под нагрузкой пробы руды, агломерата или окатышей и определении газопроницаемости по величине перепада давления газа-восстановителя в слое пробы и усадки по изменению высоты слоя.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5280-85.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

1.1. Отбор и подготовка проб для определения газопроницаемости и усадки слоя при восстановлении — по ГОСТ 26136-84.

1.2. (Исключен, Изм. № 2).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
трубу реакционную из жаропрочной стали марки Х25Т длиной 800 мм, внутренним диаметром 60 мм и толщиной стенки 5—7 мм;
электропечь разъемную с карборундовыми электронагревателями для нагрева пробы и газа-восстановителя до заданной температуры;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в сентябре 1984 г. и октябре 1986 г. (ИУС 1-85, 1-87).

© Издательство стандартов, 1988

устройство взвешивающее для контроля изменения массы пробы в процессе испытания;

шток с грузом для создания давления на пробу;

терморегулятор электронный типа РУ5-01 для регулировки температурного режима печи, работающий в системе с потенциометром типа КСП-4 и регулятором напряжения типа РНТО-330—63;

потенциометр типа КСП для контроля температуры нагрева пробы и газа-восстановителя, работающий в комплекте с термометрами типа ТХА по ГОСТ 6616—74*, расположенными в верхней и нижней части пробы;

манометр U-образный стеклянный по ГОСТ 9933—75 или

прибор самопишущий электронный, работающий в комплекте с колокольным дифманометром, для измерения перепада давления газа-восстановителя;

линейку по ГОСТ 427—75 или прибор самопишущий электронный, работающий в комплекте с трансформаторным индукционным датчиком, для измерения усадки слоя пробы;

вентиль для регулировки подачи газа-восстановителя;

ротаметр типа РМ по ГОСТ 13045—81 для контроля подачи газа-восстановителя;

газоанализатор типа ОА-2109 или ОА-2209 по ГОСТ 13320—81 или типа ВТИ-2 по ГОСТ 7018—75 для контроля состава газа-восстановителя;

газоанализатор типа СВ-7633 или хроматограф «Газохром 3101», выпускаемый опытным заводом «Хроматограф», для контроля содержания окиси углерода в воздухе производственных помещений;

фильтр рукавный из стеклоткани для очистки газа-восстановителя от механических примесей;

баллон по ГОСТ 949—73 с редуктором типа ДВП-1—65 и манометрами по ГОСТ 8625—77 для газа-восстановителя;

газогенератор для получения газа-восстановителя;

емкость сглаживающую, обеспечивающую равномерную подачу газа-восстановителя в реакционную трубу;

весы лабораторные 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 2 кг и погрешностью взвешивания ± 1 г;

шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий устойчивую температуру нагрева $(105 \pm 5)^\circ\text{C}$;

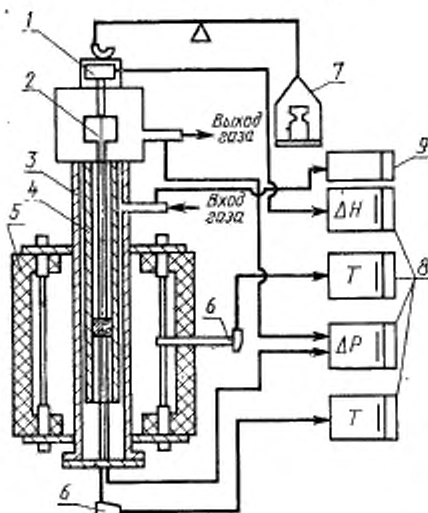
ситы с квадратными ячейками размером 10 и 16 мм по ГОСТ 3826—82;

стакан мерный высотой 60 мм и внутренним диаметром 60 мм;

совки, противни.

* Отменен с 01.01.88.

**Схема установки для определения газопроницаемости и усадки
слоя при восстановлении**



1—датчик для регистрации высоты слоя; 2—шток с грузом; 3—внешняя стенка реакционной камеры; 4—внутренняя стенка реакционной камеры; 5—электропечь; 6—термопары; 7—взвешивающее устройство; 8—контрольно-измерительные приборы; 9—регулятор подачи восстановительного газа

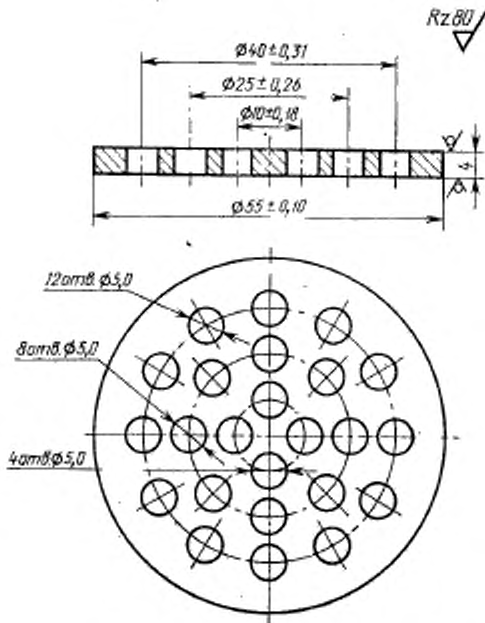
Черт. 1

Для охлаждения пробы в реакционной камере используют азот или аргон в баллонах.

Допускается использование в установке для проведения испытания других приборов и узлов с техническими характеристиками не ниже указанных в настоящем стандарте.

2.2. Для проведения испытаний изготавливают установку по чертежам института «Механобрчермет» (черт. 1 и 2).

2.1; 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).



Примечание. Перфорированная пластина изготавливается из термостойкой стали с температурой окалинообразования $\geq 1150^{\circ}\text{C}$.

Черт. 2

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Собирают установку по схеме, указанной на черт. 1 и 2, и проверяют ее на герметичность. Обнаруженные неплотности должны быть устранены.

3.2. Отобранную пробу высушивают в сушильном шкафу до постоянной массы при температуре $(105 \pm 5)^{\circ}\text{C}$.

3.3. Мерный сосуд наполняют испытуемым материалом до образования конуса, уплотняют материал постукиванием в течение 0,5 мин, разравнивают его поверхность на уровне верхнего края сосуда, взвешивают, затем высыпают в реакционную камеру и снова разравнивают поверхность. Затем помещают реакционную ка-

меру в электронагревательную печь и создают на пробу давление 100 кПа.

3.2, 3.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Включают контрольно-измерительные приборы, систему подачи восстановительного газа в реакционную камеру, электропечь и отмечают время начала испытания.

Устанавливают следующий состав восстановительного газа в объемных процентах: $(33 \pm 0,5) \% \text{CO} + (65 \pm 0,5) \% \text{N}_2$.

Содержание примесей в восстановительном газе не должно превышать 0,5% H_2 , 0,5% CO_2 , 0,1% O_2 , 0,2% H_2O .

Скорость подачи восстановительного газа устанавливают 50 $\text{дм}^3/\text{мин}$.

Температурный режим: за первые 40 мин температуру нагрева равномерно повышают до 600°C, в течение следующих 160 мин температуру продолжают равномерно повышать до 1050°C.

Измеряют и регистрируют перепад давления, высоту слоя и массу пробы через каждые 10 мин в течение первого часа испытания, далее — каждые 30 мин или непрерывно с помощью автоматических самопишущих приборов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. (Исключен, Изм. № 2).

4.3. По истечении 200 мин выключают электропечь и контрольно-измерительные приборы. Выводят реакционную камеру из зоны нагрева и вместо восстановительного газа в реакционную камеру подают азот или аргон со скоростью 20 $\text{дм}^3/\text{мин}$ для охлаждения пробы. После понижения температуры до 100°C подачу нейтрального газа прекращают и продолжают охлаждение до комнатной температуры на воздухе. Затем пробу извлекают из реакционной камеры, взвешивают и готовят из нее навеску для проведения химического анализа по ГОСТ 15054—80.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Газопроницаемость слоя руды, агломерата или окатышей характеризуют величиной перепада давления (ΔP) газа-восстановителя в слое пробы в Па (мм вод. ст.).

Усадку слоя (Δh) в процентах определяют по изменению высоты слоя испытуемого материала и вычисляют по формуле

$$\Delta h = \frac{h_1 - h_2}{h_1} \cdot 100, \quad (1)$$

где h_1 — высота слоя пробы до испытания, мм;

h_2 — высота слоя пробы после испытания, мм.

Результат вычисления округляют до целого числа.

5.2. Вычисляют абсолютную и фактическую степень восстановления.

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2.1. Абсолютную степень восстановления (R_{126c}), в процентах, отнесенную к максимальной степени окисления железа в пробе, вычисляют по формуле

$$R_{126c} = \frac{0,111FeO + 0,430Fe_{мет}}{0,430Fe_{общ}} \cdot 100, \quad (2)$$

где FeO — содержание монооксида железа в восстановленной пробе, %;

$Fe_{мет}$ — содержание металлического железа в восстановленной пробе, %;

$Fe_{общ}$ — содержание общего железа в восстановленной пробе, %;

0,111 — коэффициент пересчета потери кислорода в пробе при восстановлении Fe_2O_3 в FeO ;

0,430 — коэффициент пересчета общего железа в пробе на эквивалентное количество кислорода, необходимое для окисления в Fe_2O_3 .

Абсолютная степень восстановления (R_{26c}) в процентах может быть вычислена по потере массы пробы при восстановлении по формуле

$$R_{26c} = \left[\frac{0,111FeO' + 0,430Fe'_{мет}}{0,430Fe'_{общ}} + \frac{(m' - m) \cdot 100}{m' \cdot 0,430Fe'_{общ}} \right] \cdot 100, \quad (3)$$

содержание монооксида железа в исходной пробе, %;

где FeO' — содержание металлического железа в исходной пробе, %;

$Fe'_{мет}$ — содержание, %;

m' — масса исходной пробы, г;

m — масса восстановленной пробы, г;

$Fe'_{общ}$ — содержание общего железа в исходной пробе, %.

При использовании формулы для расчета абсолютной степени восстановления (R_{26c}) по потере массы испытуемой пробы при восстановлении, следует исключить потери массы, не связанные с процессом восстановления (например, удаление гидратной влаги, CO_2 и др.).

5.2.2. Фактическую степень восстановления ($R_{факт}$) вычисляют в процентах по формуле

$$R_{факт} = \frac{R_{1(2)факт} - R'_{26c}}{100 - R'_{26c}} \cdot 100, \quad (4)$$

где $R'_{\text{абс}}$ — абсолютная степень восстановления исходной пробы, которую вычисляют по формуле

$$R'_{\text{абс}} = \frac{0,111\text{FeO}' + 0,430\text{Fe}'_{\text{мет}}}{0,430\text{Fe}'_{\text{общ}}} \cdot 100. \quad (5)$$

5.3. По результатам измерения перепада давления, высоты слоя и потери массы пробы в процессе восстановления строят графики зависимости перепада давления и высоты слоя от фактической степени восстановления и температуры.

5.4. Испытание проводят на двух пробах и вычисляют среднее арифметическое полученных результатов. При этом разница результатов двух определений не должна превышать 10%. В случае неудовлетворительных результатов проводят третье определение и за окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов двух наиболее близких значений.

5.2.1, 5.2.2, 5.3, 5.4. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Предельно допустимая концентрация окиси углерода в воздухе рабочей зоны производственных помещений — 20 мг/м³.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 25.03.87 Пошл. в печ. 04.01.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,37 уч.-изд. л.
Тираж 3000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопрессненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2478.