

И. СИЛИКАТНО-КЕРАМИЧЕСКИЕ И УГЛЕРОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ИЗДЕЛИЯ

Группа И22

Изменение № 2 ГОСТ 23053—78 Изделия огнеупорные бадделито-корундовые для стекловаренных печей. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.01.87 № 156

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.1 дополнить словами: «Бк-33Э и Бк-41Э».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1а. «1.1а Изделия марок Бк-33Э и Бк-41Э предназначены для кладки печей электровакуумного стекла».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1.2: «2.1.2. В зависимости от установки бакоровых огнеупоров в стекловаренных печах изделия делятся на три вида:

А — для арок загрузочного кармана, протоков, заградительных устройств;

Б — изделия, соприкасающиеся со стекломассой;

В — изделия, не соприкасающиеся со стекломассой».

Пункт 3.1 Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 106)

Наименование показателя	Норма для изделий марок														
	Бк-33Э			Бк-41Э			Бк-33			Бк-37			Бк-41		
	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В
1. Химический состав в рабочей части изделий, %:															
массовая доля ZrO_2 , не менее		32,5			41,0			32,5			37,0			41,0	
массовая доля SiO_2 , не более		16			13			16			15,5			13	
массовая доля Fe_2O_3 , не более		0,1			0,1			0,2			0,2			0,2	
массовая доля плавней $/Fe_2O_3 + TiO_2 + CaO + MgO + Na_2O + K_2O/$, не более		1,6			1,5			2,5			2,5			2,5	
в том числе Na_2O , не более		1,1			1,0			1,9			1,7			1,7	
массовая доля Al_2O_3					Остальное										
2. Кажущаяся плотность, кг/дм ³ , не менее, для изделий:															
ВП		3,65			3,85			3,60			3,70			3,80	
ПП		3,50			3,70			3,50			3,60			3,70	
ОП		3,40			3,55			3,40	3,25		3,45	3,30		3,55	3,38
3. Открытые раковины на литниковой поверхности глубиной, мм, не более для изделий толщиной:															
до 100 мм		20			Не допускаются						40				
св. 100 мм		45									70				
4. Отклонение от прямого угла, мм, не более, для изделий:															
М															
размером до 250 мм								2							
размером св. 250 мм								4							

Наименование показателя	Норма для изделий марок														
	Бк-33Э			Бк-41Э			Бк-33			Бк-37			Бк-41		
	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В
Н размером до 250 мм размеров св. 250 мм для сторон комплектов, мм															
5. Поверхностные посечки шириной не более 0,5 мм															
6. Трещины шириной до 1 мм															
7. Трещины от закладных деталей шириной более 1 мм, длиной каждая более 100 мм в количестве															
8. Остатки прибыли, выступающие на литниковой поверхности, высотой, мм, не более															
9. Кривизна (выпуклость, вогнутость) шовных поверхностей изделий, изготавливаемых не в комплекте, мм, не более:															
М															
Н															
	1,0	2,0		1,0	2,0		2,0	2,5	2,0	2,5	2,0	2,5	2,0	2,5	
	2,0	3,0		2,0	3,0		3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	
								—5,0		—5,0		—5,0		—5,0	

(Продолжение см. с. 108)

Наименование показателя	Норма для изделий марок														
	Бк-33Э			Бк-41Э			Бк-33			Бк-37			Бк-41		
	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В
рабочих и литниковых сторон бруса Н рабочих сторон М	6,0 3,0						12,5								
10. Максимальная ширина шва между изделиями, входящими в состав комплек- тов, мм, не более	1,0	2,0		1,0	2,0		1,5	2,5	3,2	1,5	2,5	3,2	1,5	2,5	3,2
11. Содержание стеклофазы, %, не бо- лее	25			20			25			23			20		
12. Скорость разъедания в объемных %, не более	35			27			35			30			27		
13. Сколы углов и ребер	Не допускаются более 2 шт., глубиной 28 мм на рабочей поверхности и более 3 шт. глубиной 35 мм на литниковой поверхности. Для видов А, В не допускаются более 2 шт. глубиной 40 мм на рабочей поверхности и не более 2 шт. глубиной 60 мм на литниковой поверхности.														
14. Поры на рабочей поверхности изде- лий, соприкасающихся со стекломассой,	Допускаются не более 10 шт. диаметром не более 5 мм на 1000 мм ² поверхности						Не регламентируются								
15. Разность цветовых оттенков рабочей поверхности изделия	Не допускается						Не регламентируется								

Наименование показателя	Норма для изделий марок														
	Бк-33Э			Бк-41Э			Бк-33			Бк-37			Бк-41		
	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В	А	Б	В
16. Выделение пузырей из изделий, соприкасающихся со стекломассой шт., не более: диаметром более 0,1 мм диаметром менее 0,1 мм		10			5		Не регламентируется								
17. Углубления глубиной до 15 мм не более 20 % площади на рабочей и литниковой гранях изделий							Не регламентируются								
18. Пригар формовочной смеси							Не допускается								

Примечания:

1. Допускается заделывать литниковые раковины, кроме заградительного устройства, изделий марок Бк-33Э и Бк-41Э, при помощи воздушнотвердеющего раствора высокоглиноземистого цемента и мелкодробленого бакора.
2. Для изделий марок Бк-33Э и Бк-41Э разброс по высоте (размер А) стеновых брусьев для бассейна печи не должен превышать 4 мм.
3. Выпуск изделий марок вида В: Бк-33, Бк-37, Бк-41 до 01.01.89.

(Продолжение см. с. 110)

Пункт 3.1а исключить.

Пункт 3.2 после слова «печей» дополнить словами: «изделия из марок Бк-33Э и Бк-41Э».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Для определения химического состава отбирают одно изделие от партии. Для определения выделения пузырей в стекломассу, скорости разъедания, содержания стеклофазы отбирается одно изделие от партии периодически один раз в год».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7502—69 на ГОСТ 7502—80.

Пункт 5.9. Исключить слова: «параллельных рабочей части, взаимноперпендикулярных и косых скалывающих».

Пункт 5.11. Заменить слова: «ЛИ-3 или ЛИ-4 (ГОСТ 8309—75)» на ГОСТ 25706—83.

Пункты 5.13, 5.14 исключить.

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.17: «5.17. Выделение пузырей из изделий Бк-33Э и Бк-41Э определяют по нормативно-технологической документации».

Приложение 1. Графа «Определение». Термины 1, 7 изложить в новой редакции:

«1. Спекшаяся часть формовочной смеси, образующаяся на поверхности изделий и распространяющаяся в глубину изделия не более 0,5 мм вследствие взаимодействия расплава с материалом форм.

7. Операция заключается в постепенном охлаждении изделия для частичного снятия напряжения»;

дополнить терминами — 9, 10:

Термины	Определение
9. Поры на рабочей поверхности	Дефект на рабочей поверхности в виде мелких углублений, образованных газоделением при усадке расплава.
10. Углубления	Литейный дефект на рабочей и литниковой гранях, выявляющийся при механической обработке.

(ИУС № 5 1987 г.)