

**Группа И21**

**Изменение № 4 ГОСТ 3910—75 Изделия огнеупорные динасовые для кладки стекловаренных печей. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.07.86 № 2130 срок введения установлен**

**с 01.01.87**

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слово: «(тридимитокристобалитовые)»; последний абзац исключить.

*(Продолжение см. с. 156)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 3910—75)*

Пункт 2.1. Таблица 2. Графа «б, мм». Заменить значение: 480 на **380**;

чертеж 9. Примечание. Исключить слово: «условная».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Радиусы закруглений (черт. 3—5, 7—9) приведены для построения чертежей пресс-форм».

Пункты 3.1, (таблица 12), 4.1 (таблица 13, примечание 3), 5.4. Заменить слова: «температура начала деформации под нагрузкой  $T_{0,6}$ » и «температура начала деформации под нагрузкой» на «температура начала размягчения».

Пункт 3.1. Таблица 12. Пункт 8. Заменить нормы: для марки ДСО—25 на 25,0; для марки ДС — 20 на 20,0;

*(Продолжение см. с. 157)*

пункт 12. Для изделия марки ДСУ заменить слова: «не имеют характеристики» на «не имеют характера сетки».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.1а: «3.1а. Кривизна динасовых изделий всех марок, предназначенных для печей производства электровакуумного стекла, должна быть:

до 01.01.88 — для изделий размером до 350 мм не более 2 мм, свыше 350 мм — не более 2,5 мм;

с 01.01.88 — для изделий всех размеров не более 1 мм».

Стандарт дополнить разделом — 3а:

**«3а. Требования безопасности**

3а.1. При производстве динасовых изделий вредным производственным фактором является неорганическая пыль кварцита, содержащая двуокись кремния, относящуюся к 3-му классу опасности. Предельно допустимая концентрация пыли кварцита в воздухе рабочей зоны производственных помещений не должна превышать 1 мг/м<sup>3</sup> (ГОСТ 12.1.005—76).

3а.2. Общие требования безопасности при работе с динасовыми изделиями — по ГОСТ 12.1.007—76.

3а.3. При производстве динасовых изделий должны соблюдаться требования ГОСТ 17.00.01—76, ГОСТ 12.2.032—78».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 8179—69 на ГОСТ 8179—85.

*(Продолжение см. с. 158)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 3910—75)*

Пункты 5.3, 5.5, 5.6 изложить в новой редакции: «5.3. Открытую пористость изделий номеров 1—29, 31, 32, 35, 38—42 определяют по ГОСТ 2409—80 или по ГОСТ 25714—83, остальных номеров изделий — по ГОСТ 2409—80.

5.5. Плотность изделий номеров 1—29, 31, 32, 35, 38—42 определяют по ГОСТ 2211—65 или по ГОСТ 25714—83, остальных номеров изделий — по ГОСТ 2211—65.

5.6. Предел прочности при сжатии изделий номеров 1—29, 31, 32, 35, 38—42 определяют по ГОСТ 4071—80 или по ГОСТ 25714—83, остальных номеров изделий — по ГОСТ 4071—80».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.6а: «5.6а. Открытую пористость, плотность и предел прочности при сжатии по ГОСТ 25714—83 определяют на удвоенном количестве образцов».

Пункт 5.8. Заменить слова: «на ровной металлической плите» на «на поверочной плите по ГОСТ 10905—86»

Пункт 5.11. Заменить слова: «замеряют по наибольшему измерению» на «определяют по наибольшему размеру».

Пункт 6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 24717—71 на ГОСТ 24717—81; последний абзац исключить.

(ИУС № 10 1986 г.)