

**ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ
АЛЮМОСИЛИКАТНЫЕ ДЛЯ ФУТЕРОВКИ
СТАЛЕРАЗЛИВОЧНЫХ КОВШЕЙ**

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН АО «Санкт-Петербургский институт огнеупоров» (АО «СПБИО»), Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 9 «Огнеупоры»

ВНЕСЕН Госстандартом Российской Федерации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12 ноября 1998 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная Государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 13 апреля 1999 г. № 125 межгосударственный стандарт ГОСТ 5341—98 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2000 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 5341—69

5 ИЗДАНИЕ с Поправкой (ИУС 9—2000)

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения ГосстандартаРоссии

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ АЛЮМОСИЛИКАТНЫЕ
ДЛЯ ФУТЕРОВКИ СТАЛЕРАЗЛИВОЧНЫХ КОВШЕЙ

Технические условия

Aluminosilicate refractories for lining
of steel-teeming ladles. Specifications

Дата введения 2000-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на огнеупорные алюмосиликатные изделия, предназначенные для футеровки сталеразливочных ковшей.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2409-95 (ИСО 5017-88) Огнеупоры. Метод определения кажущейся плотности, открытой и общей пористости, водопоглощения

ГОСТ 2642.0-86 Огнеупоры и огнеупорное сырье. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 2642.4-97 Огнеупоры и огнеупорное сырье. Методы определения оксида алюминия

ГОСТ 2642.5-97 Огнеупоры и огнеупорное сырье. Методы определения оксида железа (III)

ГОСТ 4069-69 Огнеупоры и огнеупорное сырье. Методы определения огнеупорности

ГОСТ 4070-2000 (ИСО 1893-89) Изделия огнеупорные. Метод определения температуры деформации под нагрузкой

ГОСТ 4071.1-94 (ИСО 10059-1-92) Изделия огнеупорные с общей пористостью менее 45 %.

Метод определения предела прочности при сжатии при комнатной температуре

ГОСТ 5402.1-2000 (ИСО 2478-87) Изделия огнеупорные с общей пористостью менее 45 %.

Метод определения остаточных изменений размеров при нагреве

ГОСТ 5402.2-2000 (ИСО 2477-87) Изделия огнеупорные теплоизоляционные. Метод определения остаточных изменений размеров при нагреве

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7875.0-94 Изделия огнеупорные. Общие требования к методам определения термической стойкости

ГОСТ 7875.1-94 Изделия огнеупорные. Метод определения термической стойкости на кирпичах

ГОСТ 7875.2-94 Изделия огнеупорные. Метод определения термической стойкости на образцах

ГОСТ 8179-98 (ИСО 5022-79) Изделия огнеупорные. Отбор образцов и приемочные испытания

ГОСТ 10905-86 Плиты поверочные и разметочные. Технические условия

ГОСТ 15136-78 Изделия огнеупорные. Метод измерения глубины отбитости углов и ребер

ГОСТ 24717-94 Огнеупоры и сырье огнеупорное. Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование

ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

ГОСТ 25714-83 Контроль неразрушающий. Акустический звуковой метод определения открытой пористости, кажущейся плотности, плотности и предела прочности при сжатии огнеупорных изделий

ГОСТ 28833-90 Дефекты огнеупорных изделий. Термины и определения

ГОСТ 28874-90 Огнеупоры. Классификация

3 Определения

В настоящем стандарте применяют следующие термины и определения:

3.1 **Плотные огнеупорные изделия** — огнеупорные изделия с открытой пористостью выше 10 % до 16 % включительно (ГОСТ 28874).

3.2 **Уплотненные огнеупорные изделия** — огнеупорные изделия с открытой пористостью выше 16 % до 20 % включительно (ГОСТ 28874).

3.3 **Рабочая поверхность огнеупорного изделия** — поверхность, находящаяся в контакте с расплавом металла и шлака.

3.4 **Посечка** — дефект огнеупорного изделия в виде разрыва целостности материала шириной до 0,5 мм включительно (ГОСТ 28833).

3.5 **Трещина** — дефект огнеупорного изделия в виде разрыва целостности материала шириной выше 0,5 мм (ГОСТ 28833).

4 Марки

4.1 В зависимости от массовой доли Al_2O_3 и пористости изделия подразделяют на марки, указанные в таблице 1.

Таблица 1 — Характеристика марок ковшевых изделий

Марка изделия	Характеристика
ШКУ-32	Шамотные ковшевые уплотненные с массовой долей Al_2O_3 не менее 32 %
ШКУ-37	Шамотные ковшевые уплотненные с массовой долей Al_2O_3 не менее 37 %
ШКП-37	Шамотные ковшевые плотные с массовой долей Al_2O_3 не менее 37 %
ШКУ-39	Шамотные ковшевые уплотненные с массовой долей Al_2O_3 не менее 39 %
ШКП-39	Шамотные ковшевые плотные с массовой долей Al_2O_3 не менее 39 %
ШКУ-42	Шамотные ковшевые уплотненные с массовой долей Al_2O_3 не менее 42 %
МКРКУ-45	Муллитокремнеземистые ковшевые уплотненные с массовой долей Al_2O_3 не менее 45 %
МКРКП-45	Муллитокремнеземистые ковшевые плотные с массовой долей Al_2O_3 не менее 45 %

5 Форма и размеры

5.1 Форма и размеры изделий должны соответствовать указанным на рисунках 1—5 и в таблицах 2—6.

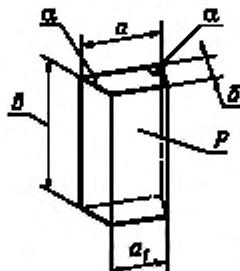


Рисунок 1 — Ребровый клин

По соглашению сторон допускается изготавливать изделия других размеров.

Таблица 2 — Размеры ребрового клина

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	b (толщина кладки)	δ	Назначение изделия
1	140	120	65	250	Рабочая футеровка стен ковшей малого тоннажа и верхнего пояса стен ковшей среднего тоннажа

Окончание таблицы 2

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	δ (толщина кладки)	π	Назначение изделия
2	140	125	80	250	Рабочая футеровка стен ковшей малого тоннажа и верхнего пояса стен ковшей среднего и большого тоннажа
2а	80	68	120	300	Рабочая футеровка стен ковшей (в месте сопряжения днища и стен)
2б	80	68	160	300	

П р и м е ч а н и е — Для изделий номеров 1 и 2 допускается уменьшение размера a на 2—3 мм с выпрямлением обоих острых углов α до прямых параллельными плоскостями шириной до 10 мм, проходящими по ребру π .

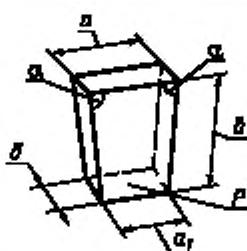


Рисунок 2 — Торцовый клин

Таблица 3 — Размеры торцового клина

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	δ (толщина кладки)	π	Назначение изделия
3	140	135	65	250	Компенсация скоса по высоте ковша и увеличение радиуса кладки в сочетании с изделиями номеров:
4	140	135	80	250	1 2

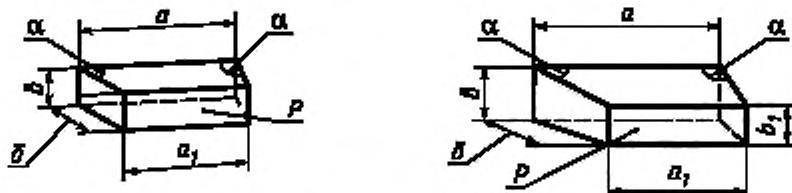


Рисунок 3 — Трапецидальный клин

Таблица 4 — Размеры трапецидального клина

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	δ (толщина кладки)	π	a_2	Внутренний радиус кладки стен ковша при использовании изделий:	
						одного номера	двух номеров
6	250	239	80	80	—	1480—2150	580—1480

Окончание таблицы 4

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	δ (толщина кладки)	α	α_1	Внутренний радиус кладки стен ковша при использовании изделий:	
						одного номера	двух номеров
7	210	181				590—680	680—910
8	230	209	100	80	—	910—1120	1120—1480
9	250	236				1480—1990	—
10	210	176				590—670	670—690
11	230	206				960—1140	1140—1280
12	230	212	120	80	—	1280—1610	—
13	250	235				1670—2200	—
14	210	178				790—910	910—1140
14a	225	205				1130—1300	—
15	230	205				1140—1360	1360—1750
15a	245	210	150	80	—	1210—1600	—
16	250	232				1750—2200	—
16a	250	228				1340—1730	—
18	220	192	200	80	—	1290—1500	1500—1670
19	240	216				1670—1990	—
20	230	200	250	80	—	1570—1810	—
21	250	221				1790—2070	—
21a	240	213	200	80	60	—	—

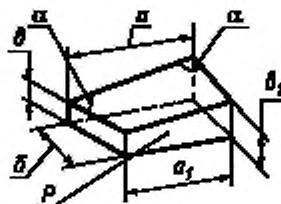


Рисунок 4 — Размеры трапециoidalного клина с соотношением $\frac{\delta}{\delta_1} \leq 1$

Таблица 5 — Размеры трапециoidalного клина с соотношением $\frac{\delta}{\delta_1} \leq 1$

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	δ (толщина кладки)	α	α_1	Толщина винтовой кладки при выполнении начального витка	
						150	200
22				40	40		
23				40	50		
24	230	205	150	50	60		
25				60	70		
26				70	80		
27				40	40		
28				40	50		
29	220	192	200	50	60		
30				60	70		
31				70	80		

Окончание таблицы 5

В миллиметрах

Номер изделия	a	a_1	b (толщина кладки)	a'	a_1'	Толщина винтовой кладки при выполнении начального витка
32				40	40	
33				40	50	
34	250	221	250	50	60	
35				60	70	250
36				70	80	



Рисунок 5 — Прямоугольный кирпич

Таблица 6 — Размеры прямоугольного кирпича

В миллиметрах

Номер изделия	a	b (толщина кладки)	a'	Назначение изделия
37	250	100		Для футеровки днищ ковшей и в сочетании с изделиями номеров:
38	300	120	80	7—9
39	300	150		10—13 14—16

5.1.1 На рисунках 1—4 угол α меньше 90° ; буквой P обозначена рабочая поверхность.

5.2 Предельные отклонения размеров изделий не должны превышать значений, указанных в таблице 7.

Таблица 7 — Предельные отклонения размеров

В миллиметрах

Номер изделия	Размер изделия	Предельное отклонение
1—4	a и a_1	± 3
	b	$+2$ -1
	a'	± 2
2a, 2б	a и a_1	$+2$ -1
	b	± 3
	a'	± 2
6—36	a , a_1 и b	± 3
	a' и a_1'	$+2$ -1
	b'	
37—39	a и b	$+3$ -2
	a'	$+2$ -1
	b'	

Примечание — Разность отклонений противолежащих одноименных размеров изделий не должна превышать 1 мм.

(Поправка, ИУС 9—2000).

5.3 Расчетный объем, масса и средняя кажущаяся плотность изделий приведены в приложении А.

6 Технические требования

6.1 По физико-химическим показателям и показателям внешнего вида изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблицах 8 и 9.

Таблица 8 — Физико-химические показатели изделий

Наименование показателя	Норма для марки							
	ШКУ-32	ШКУ-37	ШКП-37	ШКУ-39	ШКП-39	ШКУ-42	МКРКУ-45	МКРКП-45
1 Массовая доля, %: Al ₂ O ₃ , не менее Fe ₂ O ₃ , не более	32	37	37	39	39	42	45	45
				Не нормируется		3,5	3,5	3,5
2 Огнезупорность, °С, не ниже	1690	1730	1730	1750	1750	1750	1750	1750
3 Открытая пористость, %, не более	19	18	16	18	16	18	18	16
4 Предел прочности при сжатии, Н/мм ² , не менее	27	30	40	30	40	40	35	40
5 Температура начала размягчения, °С, не ниже	1370	1400	1410	1430	1450	1400	1400	1400
6 Дополнительная линейная усадка при температуре 1400 °С, %, не более	0,3	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,4	0,2
7 Термическая стойкость, число теплосмен, не менее	4	4	3	4	3	4	3	4

Примечание — Огнезупорность и термическую стойкость определяют по соглашению сторон.

Таблица 9 — Показатели внешнего вида изделий

Наименование показателя	Норма для марок:	
	ШКУ-32, ШКУ-37, ШКП-37, ШКУ-39, ШКП-39, ШКУ-42, МКРКУ-45, МКРКП-45	
1 Кривизна на сторонах, образующих швы, мм, не более, для изделий: номеров 6—36 остальных номеров	1	1,5
2 Отбитость углов и ребер глубиной, мм, не более, на поверхностях: рабочих и шовных обращенных к кожуху	4	10
3 Отдельные выплавки диаметром, мм, не более	5	
4 Поверхностные посечки на рабочей поверхности длиной, мм, не более	30	
5 Трещины на поверхностях: рабочих нерабочих: ширина до 1,0 мм включ., длиной, мм, не более ширины св. 1,0 мм	Не допускаются	40 Не допускаются

6.2 Изделия в изломе должны иметь однородное строение; не допускаются трещины и пустоты. Допускаются отдельные посечки длиной до 15 мм.

6.3 Рабочая поверхность ребрового, торцового и трапецидального (с соотношением $\frac{b}{b_1} \leq 1$) клиньев указана на рисунках 1—4.

Для прямоугольного кирпича (рисунок 5), форма которого не позволяет определить рабочую поверхность, показатели внешнего вида (таблица 9) для рабочей поверхности относятся к любой из противолежащих поверхностей.

Рабочую поверхность изделий, изготовленных по чертежам заказчика, указывают на этих чертежах.

7 Правила приемки

7.1 Правила приемки — по ГОСТ 8179 с дополнениями, указанными в 7.1.1—7.1.4:

7.1.1 Изделия марок ШКП-37, ШКП-39 и МКРКП-45 комплектуют в партии по номерам в соответствии с заказом потребителя.

7.1.2 Для изделий, прошедших предварительную разбраковку, применяют план контроля 2; при механизированной разбраковке садки или в случае ее разборки без предварительной разбраковки — план контроля 5.

7.1.3 Изделия принимают партиями. Масса партии не должна превышать 225 т.

7.1.4 При проверке соответствия качества изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемосдаточные испытания в соответствии с таблицей 10.

Таблица 10 — Периодичность отбора образцов или проб

Наименование показателя	Периодичность отбора образцов или проб
1 Внешний вид и размеры	От каждой партии
2 Строение в изломе	То же
3 Массовая доля Al_2O_3 , Fe_2O_3 для изделий марок: ШКУ-42, МКРКУ-45, МКРКП-45	«
ШКП-39	От каждой второй партии
остальных марок	От каждой третьей партии
4 Огнеупорность	От каждой пятой партии
5 Открытая пористость	От каждой партии
6 Предел прочности при сжатии	То же
7 Температура начала размягчения	От каждой восьмой партии
8 Дополнительная линейная усадка	От каждой четвертой партии
9 Термическая стойкость	То же

7.2 (Изменен, Поправка, ИУС 9—2000).

8 Методы испытаний

8.1 Массовую долю оксидов алюминия и железа (Al_2O_3 и Fe_2O_3) определяют по ГОСТ 2642.0, ГОСТ 2642.4 и ГОСТ 2642.5 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке качества изделий контрольные методы — по ГОСТ 2642.4 и ГОСТ 2642.5.

8.2 Огнеупорность определяют по ГОСТ 4069.

8.3 Открытую пористость определяют по ГОСТ 2409 или ГОСТ 25714. Контрольный метод — по ГОСТ 2409.

8.4 Предел прочности при сжатии определяют по ГОСТ 4071.1 или ГОСТ 25714. Контрольный метод — по ГОСТ 4071.1.

8.5 Открытую пористость и предел прочности при сжатии по ГОСТ 25714 определяют на удвоенном количестве образцов.

8.6 Температуру начала размягчения определяют по ГОСТ 4070.

8.7 Дополнительную линейную усадку определяют по ГОСТ 5402.1, ГОСТ 5402.2.

8.8 Термическую стойкость определяют по ГОСТ 7875.0 — ГОСТ 7875.2.

8.9 Размеры изделий определяют металлической линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм, штангенциркулем по ГОСТ 166 или рулеткой по ГОСТ 7502.

Размеры *a* и *b* в прямоугольных изделий проверяют по средним линиям двух соответствующих граней, а размер *b* — по средним линиям четырех соответствующих граней (рисунок 5).

Размеры клиновых изделий проверяют по средним линиям каждой грани.

За окончательный результат принимают среднеарифметическое значение результатов измерений.

8.10 Глубину отбитости углов и ребер определяют по ГОСТ 15136.

8.11 Кривизну изделий определяют на поверочной плите по ГОСТ 10905 или аттестованной металлической плите, удовлетворяющей требованиям ГОСТ 10905, при помощи щупа по [1] или щупа-шаблона шириной 10 мм и толщиной, превышающей на 0,1 мм установленную норму кривизны. Щуп или щуп-шаблон не должны входить в зазор между плитой и изделием.

При определении кривизны изделие слегка прижимают к плите и щуп или щуп-шаблон вводят в зазор скольжением по плите без применения усилия.

8.12 Длину посечки или трещины определяют металлической линейкой.

Ширину посечки или трещины определяют в месте ее максимального размера при помощи измерительной лупы по ГОСТ 25706. Лупу располагают таким образом, чтобы ее шкала была перпендикулярна к посечке или трещине. Между шкалой и поверхностью изделия помещают полоску белой бумаги, которую располагают вдоль шкалы вплотную к делениям.

8.13 Строение изделий в изломе определяют визуально.

9 Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование

9.1 Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование изделий — по ГОСТ 24717 и [2].

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Расчетный объем, масса и средняя кажущаяся плотность изделий

Таблица А.1

Номер изделия	Расчетный объем, см ³	Расчетная масса, кг, изделий с массовой долей Al ₂ O ₃ , %			
		от 32 до 38 включ.		св. 38 до 45	
		при средней кажущейся плотности, г/см ³			
		2,08	2,12	2,16	2,24
		уплотненных	плотных	уплотненных	плотных
1	2110	4,4	4,5	4,6	4,7
2	2650	5,5	5,6	5,7	5,9
2a	2670	5,6	5,7	5,8	6,0
2б	3650	7,4	7,5	7,7	8,0
3	2230	4,6	4,7	4,8	5,0
4	2740	5,7	5,8	5,9	6,1
6	1560	3,2	3,3	3,4	3,5
7	1560	3,2	3,3	3,4	3,5
8	1760	3,6	3,7	3,8	3,9
9	1910	3,9	4,0	4,1	4,3
10	1850	3,8	3,9	4,0	4,1
11	2100	4,3	4,4	4,5	4,7
12	2120	4,4	4,5	4,6	4,7
13	2330	4,8	4,9	5,0	5,2
14	2330	4,8	4,9	5,0	5,2
14a	2580	5,4	5,5	5,6	5,8
15	2610	5,4	5,5	5,7	5,8
15a	2730	5,7	5,8	5,9	6,1
16	2890	6,0	6,1	6,2	6,4
16a	2870	6,0	6,1	6,2	6,4
18	3290	6,8	6,9	7,1	7,4
19	3650	7,6	7,7	7,9	8,2
20	4300	8,9	9,1	9,3	9,6
21	4710	9,8	9,9	10,2	10,5
21a	3180	6,6	6,7	6,8	7,1
22	1300	2,7	2,8	2,8	2,9
23	1470	3,0	3,1	3,2	3,3
24	1790	3,7	3,8	3,9	4,0
25	2120	4,4	4,5	4,6	4,7
26	2450	5,1	5,2	5,3	5,5
27	1650	3,4	3,5	3,6	3,7
28	1850	3,8	3,9	4,0	4,1
29	2270	4,7	4,8	4,9	5,1
30	2680	5,6	5,7	5,8	6,0
31	3090	6,4	6,6	6,7	6,9
32	2360	4,9	5,0	5,1	5,3
33	2650	5,5	5,6	5,7	5,9
34	3240	6,7	6,9	7,0	7,2
35	3830	7,9	8,1	8,3	8,6
36	4420	9,2	9,4	9,5	9,9
37	2000	4,2	4,2	4,3	4,5
38	2880	6,0	6,1	6,2	6,4
39	3600	7,5	7,6	7,8	8,1

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Библиография

[1] ТУ 2-034-0221197-011-91 Шупы. Модели 82003, 82103, 82203, 82303 (АО «Измерон», С.-Петербург)
[2] ТУ 1501-013-00188162-97 Пакеты транспортные из огнеупорных изделий (ОА «СПБИО»)

МКС 81.080

И22

ОКП 15 5100

Ключевые слова: изделия огнеупорные алюмосиликатные, ковш, кладка, форма и размеры, методы испытаний

к ГОСТ 5341—98 Изделия огнеупорные алюмосиликатные для футеровки сталеразливочных ковшей. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
		Номер изделия	Размер изделия	Предельное отклонение
Пункт 5.2. Таблица 7	—	2a, 2б	a и a_1 b e	+2 —1 ± 3 ± 2
Пункт 7.2	7.2. При сертификации изделий открытую пористость и предел прочности при сжатии определяют на удвоенном количестве образцов.		—	

(ИУС № 9 2000 г.)