

**Изменение № 3 ГОСТ 3272—71 Изделия огнеупорные шамотные и полукислые для футеровки вагранок. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.88 № 1183

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта и по всему тексту стандарта исключить слова: «и полукислые», «and semiacid».

Пункт 1.1. Таблица 1. Исключить слова: «с государственным Знаком качества» и марку ПБВ с относящимися к ней характеристиками.

Пункт 3.1. Таблица 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки			
	ШАВ-3з	ШБВ-30	ШАВ	ШБВ
Массовая доля $Al_2O_3$ , % не менее	33	30	28	28
Огнеупорность, °С, не ниже	1730	1690	1730	1670
Дополнительная усадка при температуре 1400 °С, %, не более	0,2	0,4	0,3	0,5
Пористость открытая, %, не более	21	22	22	22
Предел прочности при сжатии, Н/мм <sup>2</sup> , не менее	22,0	17,5	20,0	15,0
Кривизна (стрела прогиба), мм, не более		1		2
Отбитость углов и ребер глубиной, мм, не более:				
на рабочей стороне		5		
на нерабочей стороне		10		
Выплавки отдельные диаметром, мм, не более:				
на рабочей стороне		3		
на нерабочей стороне		6		
Посечки шириной св. 0,3 мм до 0,5 мм, длиной, мм, не более:				
на рабочей стороне		15		
на нерабочей стороне	20		30	
на поверхности излома	10		15	
Трещины длиной, мм, не более:				
шириной св. 0,5 до 1 мм:				
на рабочей стороне		Не допускаются		
на нерабочей стороне	10		20	
на поверхности излома шириной св. 1 мм		Не допускаются		

(Продолжение см. с. 248)

Пункт 4.1 изложить в новой редакции, раздел 4 дополнить пунктами — 4.1.1, 4.1.2: «4.1. Правила приемки — по ГОСТ 8179—85 и ОСТ 14—8—216—87 с дополнениями, указанными в п. 4.1.1—4.1.2.

4.1.1. План контроля номер 2 — для изделий, прошедших разбраковку; для изделий, не прошедших разбраковку, — план контроля номер 5. Масса партии шамотных изделий устанавливается не более 225 т. Каждая партия сопровождается документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;

порядковый номер партии и дату отгрузки;  
марку, массу партии и обозначение настоящего стандарта.

4.1.2. При проверке соответствия качества изделий требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания:

открытую пористость, предел прочности при сжатии проверяют от каждой партии изделий;

массовую долю  $Al_2O_3$ , огнеупорность, дополнительную линейную усадку или рост проверяют от каждой пятой партии изделий».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Массовую долю  $Al_2O_3$  определяют по ГОСТ 2642.0—86, ГОСТ 2642.4—86 или другими аттестованными методами анализа, обеспечивающими требуемую точность определения. При возникновении разногласий в оценке качества изделий определение проводят по ГОСТ 2642.0—86, ГОСТ 2642.4—86».

Пункт 4.5, 4.6. Исключить слова: «от каждой пятой партии изделий».

Пункты 4.7, 4.8 изложить в новой редакции: «4.7. Открытую пористость определяют по ГОСТ 2409—80 или по ГОСТ 25714—83.

4.8. Предел прочности при сжатии определяют по ГОСТ 4071—80 или по ГОСТ 25714—83».

Пункт 4.11. Заменить слова: «ровной металлической» на «поверочной (ГОСТ 10905—86)».

Пункт 4.13. Заменить слова: «типа ЛИ-6 или ЛИ-4 (ГОСТ 8309—75)» на ГОСТ 25706—83.

Пункт 4.14 исключить.

Пункт 5.1. Второй абзац. Заменить значение: 1,2 м на 1,35 м.

(ИУС № 7 1988 г.)