



ОГНЕУПОРЫ

И ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ





ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОГНЕУПОРЫ И ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва — 1975

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Огнеупоры и огнеупорные изделия» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1974 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак *.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

I. КЛАССИФИКАЦИЯ, НОМЕНКЛАТУРА И ОБЩИЕ НОРМЫ

Группа И20

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ
КЛАССИФИКАЦИЯ
(ТЕХНИЧЕСКАЯ)**

Refractory products.
Classification (technical)

**ГОСТ
4385—68**

Взамен
ГОСТ 4385—48

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 11/IV 1968 г. Срок введения установлен

с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на огнеупорные изделия и устанавливает основные признаки их классификации (технической).

2. Огнеупорные изделия подразделяются по следующим основным признакам:

химико-минеральному составу;
огнеупорности;
пористости;
способу формования;
термической обработке;
форме и размерам.

Другие признаки приводятся в стандартах на отдельные виды огнеупорных изделий.

3. В зависимости от химико-минерального состава огнеупорные изделия подразделяются на типы и группы в соответствии с требованиями табл. 1.

Таблица 1

Тип	Группа	Содержание определяющих химических компонентов (на прокаленное вещество) в %
1. Кремнеземистые	Кварцевое стекло	SiO ₂ не менее 99
	Динасовые (тридимитокри-стобалитовые) на известковой связке	SiO ₂ не менее 93
	Динасовые (тридимитокри-стобалитовые) на различных связках и с разными добавка-ми	SiO ₂ не менее 80
2. Алюмосиликат-ные (низко-, средне-и высокоглинозем-ные)	Полукислые	Al ₂ O ₃ менее 28; SiO ₂ от 65 до 85
	Шамотные	Al ₂ O ₃ от 28 до 45
	Муллитокремнеземистые	Al ₂ O ₃ свыше 45 до 62
	Муллитовые	Al ₂ O ₃ свыше 62 до 72
	Муллитокорундовые	Al ₂ O ₃ свыше 72 до 90
	Корундовые	Al ₂ O ₃ свыше 90
3. Магнезиальные	Магнезитовые (периклазо-вые)	MgO не менее 90
	Магнезитовые (периклазо-вые) на различных связках	MgO свыше 80
4. Магнезиально-известковые	Магнезитодоломитовые (пе-риклазоизвестковые)	MgO свыше 50; CaO не менее 10
	Доломитовые (известково-периклазовые)	MgO от 35 до 50; CaO от 45 до 70
	Доломитовые стабилизи-рованные (периклазоалитовые)	MgO от 35 до 65; SiO ₂ от 6 до 15; CaO от 15 до 40; CaO: SiO ₂ в пределах 2,7—2,9
	Известковые	CaO свыше 70

Продолжение

Тип	Группа	Содержание определяющих химических компонентов (на прокаленное вещество) в %
5. Магнезиально-шпинелидные	Магнезитохромитовые (периклазохромитовые)	MgO свыше 60; Cr ₂ O ₃ от 5 до 18
	Хромомагнезитовые (хромитопериклазовые)	MgO от 40 до 60; Cr ₂ O ₃ от 15 до 30
	Хромитовые	MgO менее 40; Cr ₂ O ₃ свыше 25
	Периклазошпинельные	MgO свыше 40 до 80; Al ₂ O ₃ от 15 до 55
	Шпинельные	MgO от 25 до 40; Al ₂ O ₃ свыше 55 до 70
6. Магнезиально-силикатные	Периклазофорстеритовые	MgO от 65 до 80; SiO ₂ не менее 10
	Форстеритовые	MgO от 50 до 65; SiO ₂ от 25 до 35
	Форстеритохромитовые	MgO от 45 до 60; SiO ₂ от 20 до 30; Cr ₂ O ₃ от 5 до 15
7. Углеродистые	Углеродистые графитированные	C свыше 98
	Углеродистые неграфитированные (угольные)	C свыше 85
	Углеродсодержащие	C от 5 до 70
8. Карбидкремниевые	Карбидкремниевые рекристаллизованные	SiC свыше 90
	Карбидкремниевые на различных связках	SiC свыше 70
	Карбидкремнийсодержащие	SiC от 20 до 70

Продолжение

Тип	Группа	Содержание определяющих химических компонентов (на прокаленное вещество) в %
9. Цирконистые	Циркониевые (бадделитовые)	ZrO ₂ свыше 90
	Бадделитокорундовые	ZrO ₂ свыше 30; Al ₂ O ₃ до 65
	Цирконовые на различных связках с разными добавками	ZrO ₂ свыше 35; SiO ₂ свыше 18
10. Окисные	Изделия из окислов (BeO, MgO, CaO, Al ₂ O ₃ , ZrO ₂ , ThO ₂ , UO ₂ и других)	Максимально высокое содержание определяющего окисла
11. Неокислородные	Изделия из нитридов, боридов, карбидов (кроме SiC), силицидов и других неокислородных соединений	Максимально высокое содержание неокислородных соединений

4. В зависимости от огнеупорности изделия подразделяются в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Наименования изделий	Огнеупорность	
	в °С	в пирометрах керамических
1. Огнеупорные	От 1580 до 1770 вкл.	От ПК 158 до ПК 177
2. Высокоогнеупорные	Свыше 1770 до 2000 вкл.	Свыше ПК 177 до ПК 200
3. Высшей огнеупорности	Свыше 2000	Свыше ПК 200

5. В зависимости от пористости изделия подразделяются в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименования изделий	Пористость открытая в %
1. Особоплотные	До 3
2. Высокоплотные	Свыше 3 до 10
3. Плотные	» 10 » 16
4. Уплотненные	» 16 » 20
5. Обычные:	
I подгруппы	» 20 » 24
II подгруппы	» 24 » 30
6. Легковесные	» 45 » 85*
7. Ультралегковесные	» 85*

* Для легковесных и ультралегковесных изделий норма дана по общей пористости.

6. По способу формования изделия подразделяются на:

пластичноформованные, изготовленные из пластичных масс машинным формованием или прессованием на механических или других прессах и различными методами ручного формования;

сухоформованные неармированные или армированные, изготовленные из полусухих или сухих порошкообразных малопластичных или непластичных масс (в том числе из бетона, плавящихся материалов и т. п.) методами механического, гидравлического или гидростатического прессования, вибропрессования, вибрирования, трамбования и т. п.;

шликернолитые, изготовленные литьем из жидкого шликера пеношликера, газошликера, термопластичного шликера и т. п.;

термопластичнопрессованные, изготовленные методом прессования из масс с применением термопластичных добавок (парафина, воска и других);

горячепрессованные, изготовленные горячим прессованием из нагретых до термопластичного состояния огнеупорных масс;

плавленолитые, изготовленные путем электроплавки (или плавки другими способами) с последующей отливкой из расплава;

пиленые из естественных горных пород или плавленых блоков, изготовленные методом механической обработки (резанием, шлифованием и т. п.).

7. В зависимости от термической обработки изделия делятся на:

обожженные;
безобжиговые (включая армированные) подвергнутые сушке, а
в ряде случаев нагреву до 250—400° С;
горячепрессованные, подвергнутые отжигу после прессования;
плавнелитые, подвергнутые отжигу после отливки.

8. По форме и размерам изделия делятся на:

прямые и клиновые нормальных размеров:

кирпич малого формата:

прямой $230 \times (113; 115) \times (65; 75)$ мм;

клиновой $230 \times (113; 115) \times (65 \times 55; 65 \times 45; 75 \times 65;$

$75 \times 55)$ мм;

кирпич большого формата:

прямой $250 \times (123; 125) \times (65; 75)$ мм;

клиновой $250 \times (123; 125) \times (65 \times 55; 65 \times 45; 75 \times 65;$

$75 \times 55)$ мм;

фасонные: простые, сложные, особо сложные;

фасонные крупноблочные весом свыше 60 кг; простые, сложные,
особо сложные;

специальные промышленного и лабораторного назначения (тиг-
ли, трубки, лодочки, мелкоштучные изделия и т. п.).

Огнеупоры и огнеупорные изделия

Редактор С. Г. Вилькина

Переплет художника А. М. Поташева

Технический редактор В. Н. Малькова

Корректоры Г. М. Фролова и Т. А. Камнева

Сдано в набор 29.03.74-

Формат издания 60×90¹/₁₆

Тир. 40 000 (2-й завод 20 001—40 000)

Бумага тип. № 3

42 п. л.

Изд. № 3638/02

Подп. в печ. 27.01.75

36,5 уч.-изд. л.

Цена 1 р. 94 к.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3

Великолукская городская типография управления издательств, полиграфии и книжной торговли Псковского облисполкома, г. Великие Луки, Половская, 13. Зак. 505