ГОСТ 7151—54

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

БРУСЬЯ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ БАССЕЙНОВ СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ

Издание официальное

СТАНДАРТГИЗ
1954

сифкатиу

ГОСТ 7151—54

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ

БРУСЬЯ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ БАССЕЙНОВ СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
«СТАНДАРТГИЗ»
1954

Издание официальное

Управление по стандартизации при Госплане СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 7151—54
	Изделия огнеупорные **БРУСЬЯ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ БАССЕЙНОВ СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ**	Взамен ОСТ НКТП 6306/269
		Группа И22

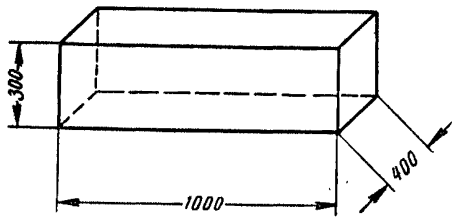
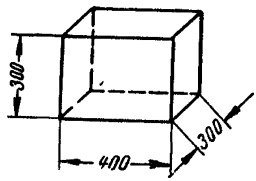
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

I. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1. Форма и размеры брусьев для бассейнов стекловаренных печей должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Донный брус № 1  Черт. 1	ШС-1	0,120	240
Стеновой брус № 2  Черт. 2	ШС-2	0,036	72

Внесен Министерством черной металлургии СССР и Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 11/VIII 1954 г.	Срок введения 1/I 1955 г.

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Стеновой брус № 3	ШС-3	0,045	90
Черт. 3			
Стеновой брус № 4	ШС-4	0,060	120
Черт. 4			
Стеновой брус № 5	ШС-5	0,072	144
Черт. 5			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Стеновой брус № 6	ШС-6	0,090	190
Черт. 6			
Стеновой брус № 7	ШС-7	0,042	84
Черт. 7			
Стеновой брус № 8	ШС-8	0,043	86
Черт. 8			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Стеновой брус № 9	ШС-9	0,043	86
Черт. 9			
Стеновой брус № 10	ШС-10	0,044	88
Черт. 10			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Стеновой брус № 11	ШС-11	0,089	178
Черт. 11			
Стеновой брус № 12	ШС-12	0,135	270
Черт. 12			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Проточный брус, продольный № 13	ШС-13	0,083	166
Черт. 13			
Проточный брус, продольный № 14	ШС-14	0,092	184
Черт. 14			
Проточный брус, продольный № 15	ШС-15	0,101	202
Черт. 15			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Проточный брус, продольный № 16	ШС-16	0,104	208
Черт. 16			
Проточный брус, продольный № 17	ШС-17	0,114	228
Черт. 17			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Проточный брус, продольный № 18	ШС-18	0,135	270
Черт. 18			
Проточный брус, поперечный № 19	ШС-19	0,207	414
Черт. 19			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Проточный брус, поперечный № 20	ШС-20	0,228	456
Черт. 20			
Проточный брус, поперечный № 21	ШС-21	0,270	540
Черт. 21			

Продолжение

Наименование изделия	Марка	Объем $м^3$ ≈	Вес кг ≈
Проточный брус № 22	ШС-22	0,132	264
Черт. 22			
Проточный брус № 23	ШС-23	0,144	288
Черт. 23			
Проточный брус № 24	ШС-24	0,168	336
Черт. 24			

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. Физико-химические показатели изделий должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателей	Нормы
а) Содержание Al_2O_3 в %%, не менее	30
б) Содержание Fe_2O_3 в %%, не более	2
в) Огнеупорность в °С, не менее	1690
г) Дополнительная усадка при температуре 1400°С в %%, не более	0,5
д) Пористость (кажущаяся) в %%:	
для донного бруса не более	22
для стенового и проточного брусьев не более	19
е) Предел прочности при сжатии в *кг/см²*, не менее	250

3. Допускаются следующие отклонения по размерам изделий:

для размеров до 300 *мм* . . . . . ±2%;
» » св. 300 до 500 *мм* . . . ±1,5%;
» » св. 500 *мм* . . . . . ±0,8%

4. Кривизна (стрела прогиба) изделий не должна превышать 3 *мм*. Неровности трамбованной поверхности не должны превышать 5 *мм*.

5. Брусья, как с поверхности, так и в изломе, должны быть без трещин и пустот. Зерна шамота должны быть распределены равномерно и не должны выкрашиваться.

Отдельные посечки, как на поверхности, так и в изломе брусьев, шириной не более 0,5 *мм* и длиной не более 100 *мм*, отдельные выплавки диаметром не более 5 *мм*, а также отбитость отдельных ребер, не превышающая 10 *мм*, и углов— 15 *мм* не являются браковочными признаками.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

6. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых изделий документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

7. Размер партии устанавливается не более 60 *т*.

8. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 9—16.

9. Образцы для проверок и испытаний должны отбираться в количестве, указанном в табл. 3.

Таблица 3

Характер осмотра или испытания	Количество образцов от партии
а) Внешний вид и размеры	10
б) Поверхность излома	3
в) Химический состав	3
г) Огнеупорность	3
д) Дополнительная усадка	3
е) Пористость	3
ж) Предел прочности при сжатии	3

10. Отбор образцов и освидетельствование должны производиться по ОСТ 10210—40.

11. Химический анализ должен производиться по ГОСТ 2642—53.

12. Огнеупорность должна определяться по ГОСТ 4069—48.

13. Дополнительная усадка должна определяться по ГОСТ 5402—50.

14. Пористость кажущаяся должна определяться по ГОСТ 2409—53.

15. Предел прочности при сжатии должен определяться по ГОСТ 4071—48.

16. Притупленность углов и ребер должна определяться по ОСТ НКТП 5853/140.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

17. Маркировка кирпича должна производиться по ГОСТ 1502—42.

18. Упаковка, транспортирование и хранение должны производиться по ОСТ 10210—40. При этом ребра и углы каждого бруса должны быть предохранены от повреждений.

19. Каждая партия огнеупорных шамотных изделий должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям стандарта и включающим:

а) наименование министерства и главного управления, в систему которого входит завод-изготовитель;

б) наименование завода-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);

в) порядковый номер партии и дата выпуска;

г) наименование изделий; их количество;

д) результаты проверки и испытаний;

е) номер настоящего стандарта.

Л102466. Стандартгиз. Подп. к печ. 20/IX 1954 г. 1 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2511