

ГОСТ 7151—54

**ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ
БРУСЬЯ ШАМОТНЫЕ
ДЛЯ БАССЕЙНОВ
СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ**

Издание официальное

**СТАНДАРТГИЗ
1954**

ГОСТ 7151—54

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ
БРУСЬЯ ШАМОТНЫЕ
ДЛЯ БАССЕЙНОВ
СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ

Издание официальное

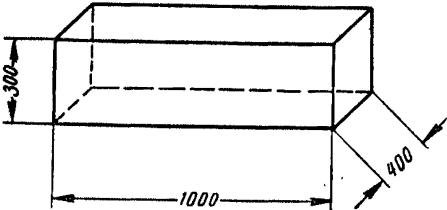
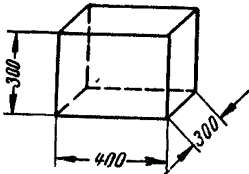
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
«СТАНДАРТГИЗ»
1954

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

1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

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

Таблица 1

Наименование изделия	Мар- ка	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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

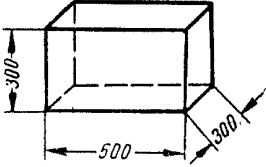
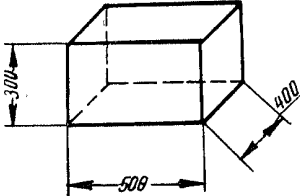
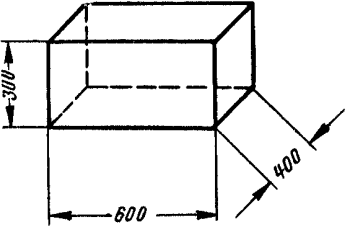
Перепечатка воспрещена

Внесен Министерством черной металлургии СССР и Министерством промышленности строительных материалов СССР

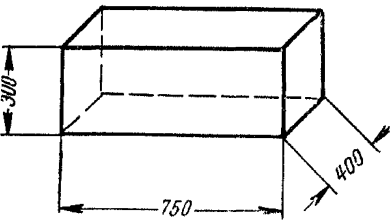
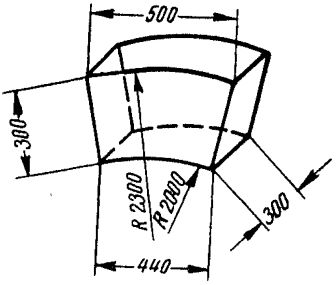
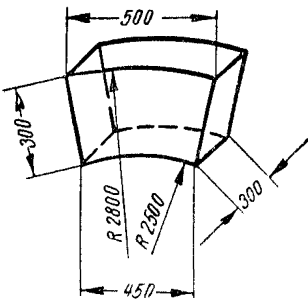
Утвержден Управлением по стандартизации 11/VIII 1954 г.

Срок введения 1/1 1955 г.

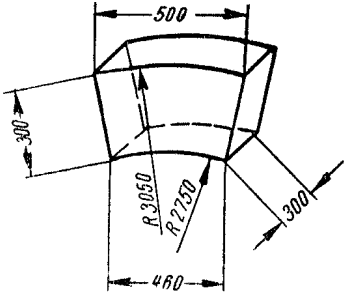
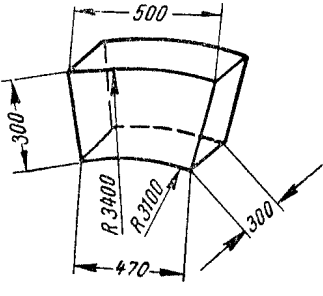
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="306 359 522 387">Стеновой брус № 3</p>  <p data-bbox="378 598 460 625">Черт. 3</p>	ШС-3	0,045	90
<p data-bbox="309 692 527 719">Стеновой брус № 4</p>  <p data-bbox="378 964 460 991">Черт. 4</p>	ШС-4	0,060	120
<p data-bbox="309 1059 527 1087">Стеновой брус № 5</p>  <p data-bbox="378 1351 460 1378">Черт. 5</p>	ШС-5	0,072	144

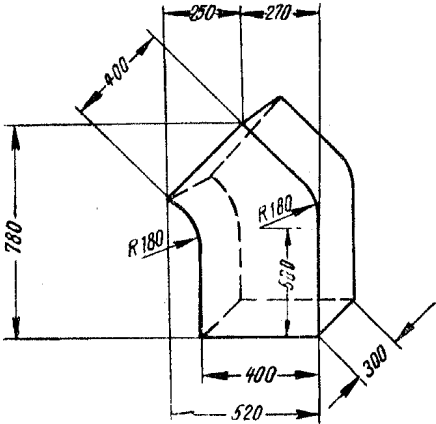
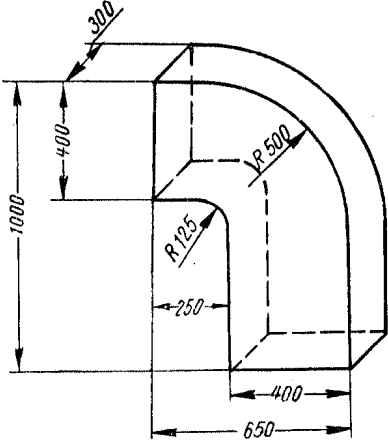
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p>Стеновой брус № 6</p>  <p>Черт. 6</p>	ШС-6	0,090	190
<p>Стеновой брус № 7</p>  <p>Черт. 7</p>	ШС-7	0,042	84
<p>Стеновой брус № 8</p>  <p>Черт. 8</p>	ШС-8	0,043	86

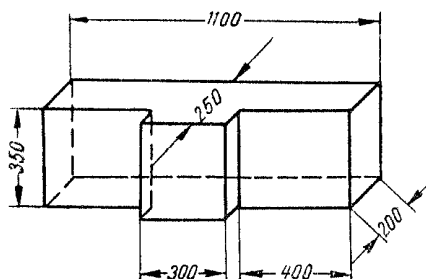
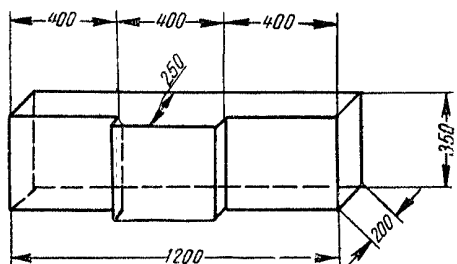
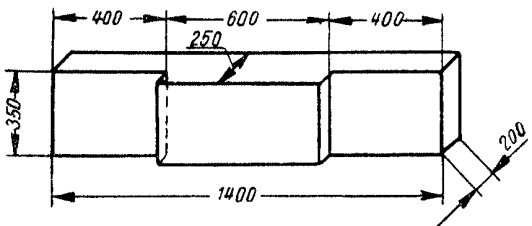
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="322 451 562 478">Стеновой брус № 9</p>  <p data-bbox="400 805 483 832">Черт. 9</p>	ШС-9	0,043	86
<p data-bbox="327 943 573 970">Стеновой брус № 10</p>  <p data-bbox="396 1292 495 1318">Черт. 10</p>	ШС-10	0,044	88

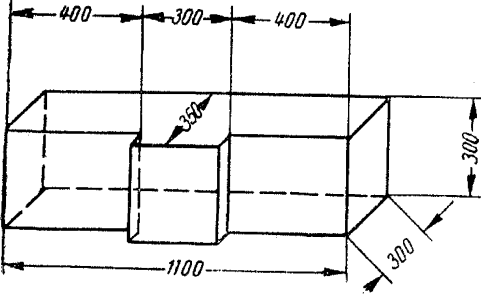
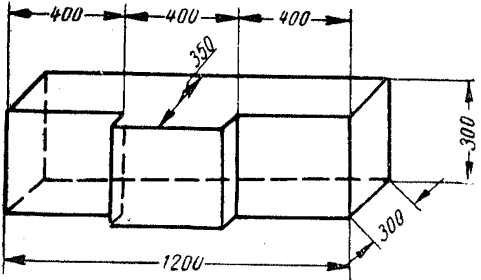
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="322 373 564 401">Стеновой брус № 11</p>  <p data-bbox="393 867 488 895">Черт. 11</p>	ШС-11	0,089	178
<p data-bbox="322 918 556 947">Стеновой брус № 12</p>  <p data-bbox="393 1408 488 1436">Черт. 12</p>	ШС-12	0,135	270

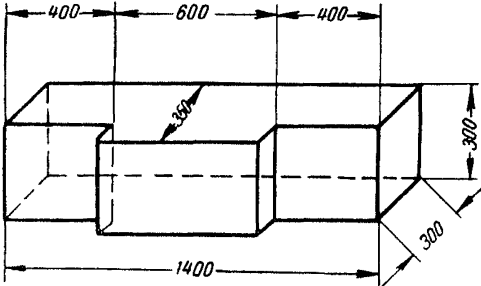
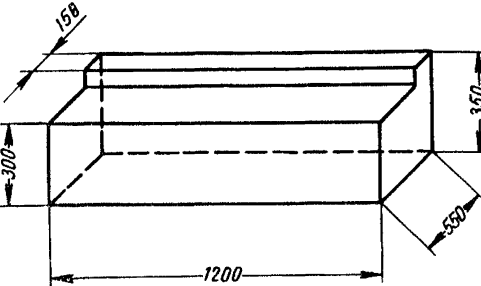
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p>Проточный брус, продольный № 13</p>  <p>Черт. 13</p>	ШС-13	0,083	166
<p>Проточный брус, продольный № 14</p>  <p>Черт. 14</p>	ШС-14	0,092	184
<p>Проточный брус, продольный № 15</p>  <p>Черт. 15</p>	ШС-15	0,101	202

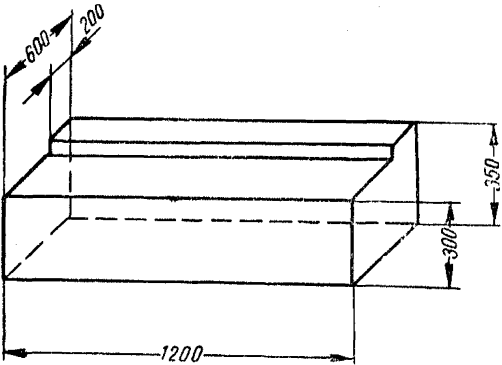
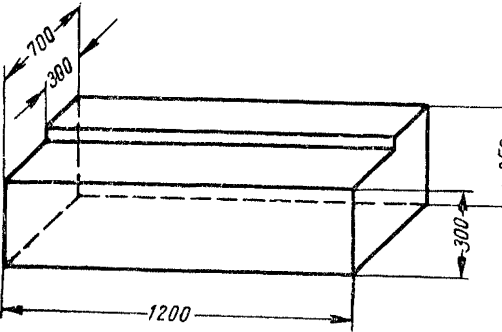
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="258 445 650 475">Проточный брус, продольный № 16</p>  <p data-bbox="398 801 493 827">Черт. 16</p>	ШС-16	0,104	208
<p data-bbox="258 926 650 956">Проточный брус, продольный № 17</p>  <p data-bbox="398 1292 493 1318">Черт. 17</p>	ШС-17	0,114	228

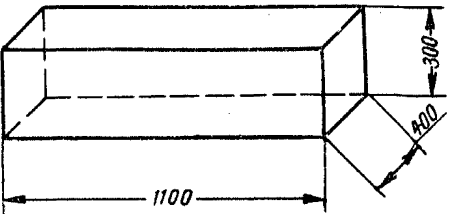
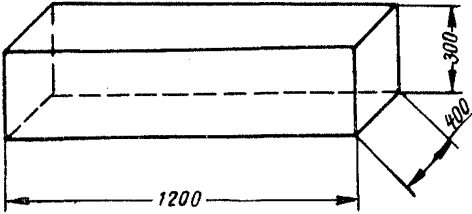
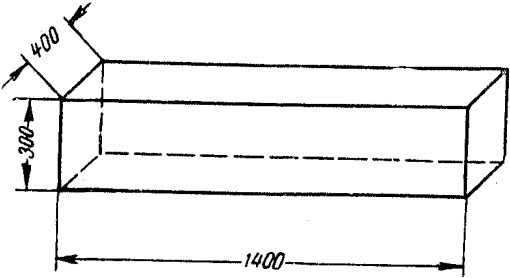
Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="239 430 611 461">Проточный брус, продольный № 18</p>  <p data-bbox="367 786 462 816">Черт. 18</p>	ШС-18	0,135	270
<p data-bbox="239 899 611 929">Проточный брус, поперечный № 19</p>  <p data-bbox="367 1254 462 1285">Черт. 19</p>	ШС-19	0,207	414

Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p data-bbox="260 453 650 483">Проточный брус, поперечный № 20</p>  <p data-bbox="398 879 493 906">Черт. 20</p>	ШС-20	0,228	456
<p data-bbox="247 991 636 1021">Проточный брус, поперечный № 21</p>  <p data-bbox="398 1382 493 1409">Черт. 21</p>	ШС-21	0,270	540

Продолжение

Наименование изделия	Мар- ка	Объем м ³ ≈	Вес кг ≈
<p>Проточный брус № 22</p>  <p>Черт. 22</p>	ШС-22	0,132	264
<p>Проточный брус № 23</p>  <p>Черт. 23</p>	ШС-23	0,144	288
<p>Проточный брус № 24</p>  <p>Черт. 24</p>	ШС-24	0,168	336

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 $кг/см^2$, 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 песочки, 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.