

Настоящие технические условия распространяются на стакан-дозатор, изготовленный методом виброзаливки на основе низкоцементного огнеупорного бетона корундового состава (далее – Изделие).

В соответствии с химико-минералогическим составом изделия имеют маркировку, указанную в таблице 1.

Таблица 1 – Марка изделий

Марка	Расшифровка марки
СТД-90К №1	Стакан-дозатор с массовой долей $Al_2O_3$ не менее 90 % из низкоцементного огнеупорного бетона.

Пример записи условного обозначения продукции при ее заказе: «Стакан-дозатор марки СТД-90К №1» по ТУ 1549-005-79260715-2012».

## 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2 По физико-химическим показателям изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2 – Физико-химические показатели

Наименование показателей	Норма для марки СТД-90К
1. Массовая доля на прокаленное вещество, %	
$Al_2O_3$ не менее	90,0
CaO, не более	2,5
$Fe_2O_3$ не более	1,5
2. Пористость открытая, %, не более	20,0
3. Кажущаяся плотность, г/см <sup>3</sup> , не менее	3,0
4. Предел прочности при сжатии, Н/мм <sup>2</sup> ; не менее:	
после обжига при 1000 °С	30
после обжига при 1650 °С	90
5. Изменения линейных размеров при 1650°С, % не более	0,7
6. Термическая стойкость, нагрев 1000°С - охлаждение водой, теплосмен, не менее	15

## 2 ФОРМА И РАЗМЕРЫ

2.1 Форма и размеры изделий должны соответствовать размерам, указанным на рисунке 1 и в таблице 3,4.

Допускается по соглашению сторон изготавливать изделия других форм и размеров по чертежам заказчика с указанием предельных отклонений размеров и обозначением рабочей поверхности.

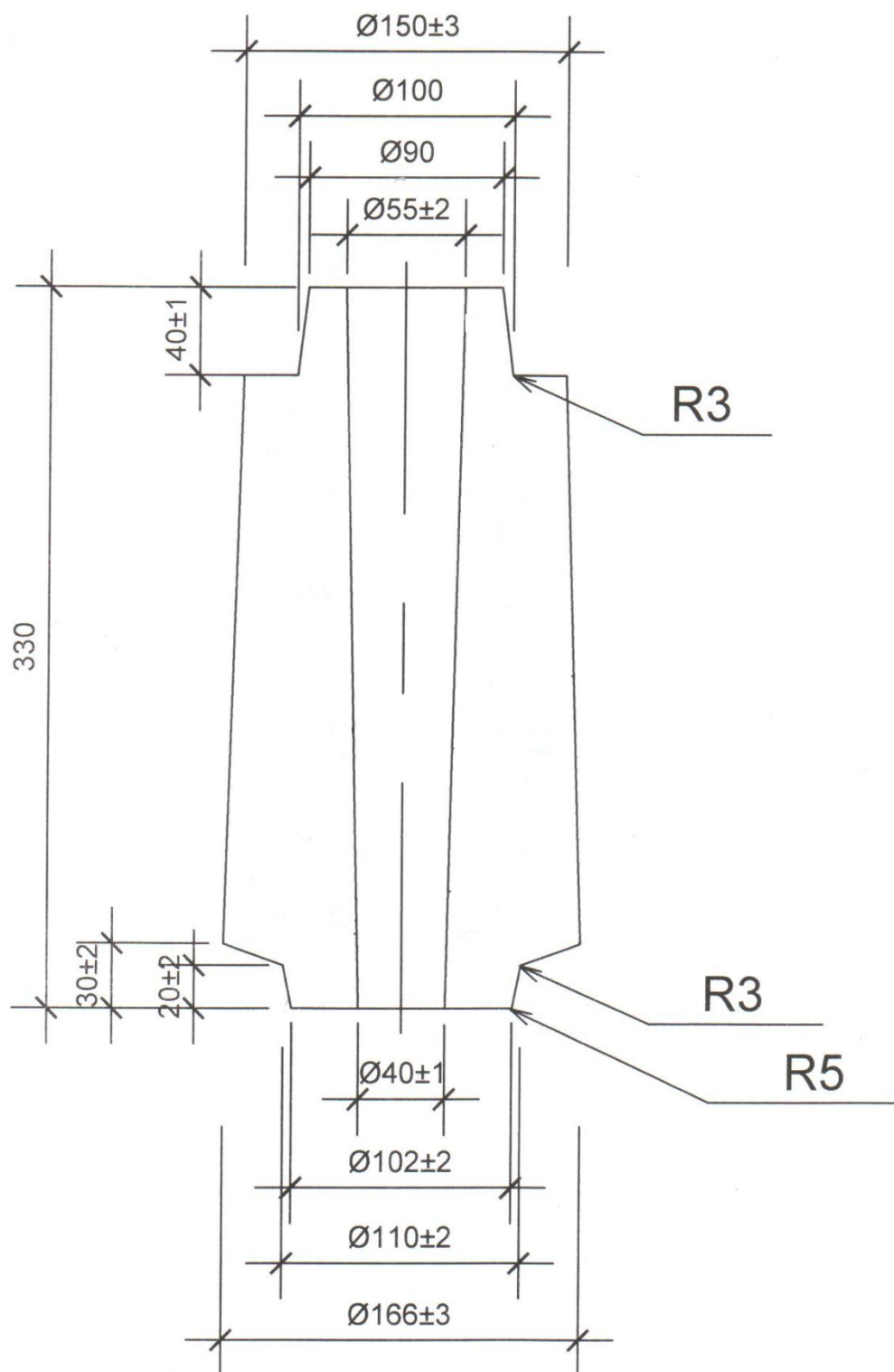


Рисунок 1 – Стакан-дозатор марки СТД-90К №1

2.2. Предельные отклонения размеров изделий должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3 - Предельные отклонения размеров

Размер изделия	Предельное отклонение размеров, мм
1 Диаметр изделия:	
До 50 мм	+ 1,0
Св. 50 мм до 100 мм	+ 1,0
Св. 100 мм	+ 2,0

Примечания:

1. Рабочая поверхность изделия – внутренняя цилиндрическая часть, соприкасающаяся с металлом.

Размер изделия	Предельное отклонение размеров, мм
4 Высота, длина	
Св. 100 мм до 200 мм	+ 2,0
Св. 200 мм	+ 3,0

2.3 Изделия по показателям внешнего вида должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 4.

Таблица 4 – Показатели внешнего вида

Наименование показателей	Норма(в мм)
1. Овальность, мм, не более, при диаметре	
до 100 мм	1,0
св. 100 мм	1,0
2. Кривизна по высоте изделия, мм, не более:	1,0
3. Скошенность торцовых плоскостей, мм, не более	1,0
4. Отбитость: на рабочей поверхности	Не допускаются
на внешней кромке торцов глубиной, мм, не более	3,0
5. Отдельные посечки, не образующие сетки и не пересекающие ребро, шириной до 0,5 мм включительно и длиной, мм, не более	
на рабочей поверхности:	20
на нерабочей поверхности:	30
6. Трещины шириной от 0,5 до 1,0 мм включ., длиной:	
на рабочей поверхности	Не допускаются
на нерабочей поверхности	30

2.4. Изделия в разрезе должны иметь однородное строение, зерна не должны выкрашиваться.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки – по ГОСТ 8179.

3.1.1 Изделия принимают партиями. Величина партии не должна превышать 200 штук.

Партия изделий должна сопровождаться одним документом о качестве содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- марку изделий;
- номер партии;
- массу партии;
- результаты лабораторных испытаний;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату изготовления.

3.1.2 Порядок отбора изделий и количество образцов для испытаний по ГОСТ 8179.

3.1.3 Массовую долю  $Al_2O_3$ ,  $CaO$  и  $Fe_2O_3$  плотность, открытую пористость определяют от каждой партии

3.1.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, по нему проводят испытания на удвоенном количестве проб, взятых от одной и той же партии.

3.1.5 При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партию бракуют.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Массовую долю  $Al_2O_3$ ,  $CaO$  и  $Fe_2O_3$  определяют по ГОСТ 2642.4, ГОСТ 2642. Допускается применение других аттестованных методов анализа, обеспечивающих требуемую точность.

4.2 Открытую пористость и кажущуюся плотность определяют по ГОСТ 2409 или ГОСТ 25714.

4.3 Предел прочности при сжатии определяют по ГОСТ 4071.1 или ГОСТ 25714.

4.4 Размеры и овальность изделий измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 или рулеткой ГОСТ 7502.

4.5 Кривизну определяют на поверочной плите по ГОСТ 10905 или на аттестованной металлической плите с помощью аттестованного щупа шириной 8-10 мм и толщиной, превышающей на 0,1 мм установленную норму кривизны.

Щуп не должен входить в зазор между плитой и изделием.

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

4.6 Для определения скошенности торцовых плоскостей поверочный угольник типа VII или VIII по ГОСТ 3749 длиной измерительной стороны не менее 250 мм плотно прикладывают одной стороной к образующей стакана, а второй к торцу. В образующийся зазор вводят щуп.

Скошенность определяют по максимальному зазору, образуемому между стороной угольника и торцовой плоскостью.

4.7 Глубину отбитости ребер определяют по ГОСТ 15136, длину отбитости измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427.

4.8 Длину посечки или трещины измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427.

Ширину посечки или трещины определяют в месте ее максимального размера с помощью измерительной лупы по ГОСТ 25706.

Измерительную лупу располагают таким образом, чтобы ее шкала была перпендикулярна посечке или трещине.

Между измерительной шкалой и поверхностью изделия помещают полоску бумаги, которую располагают вдоль шкалы вплотную к делениям.

4.9 Маркировку, упаковку и строение в изломе (разрезе) проверяют визуально.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование и хранение – по ГОСТ 24717.

5.2 Транспортирование и хранение готовых изделий осуществляется в условиях, исключающих их увлажнение.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля-изготовителя.

6.2 Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования и хранения.

6.3 Срок хранения изделий - двенадцать месяцев с даты выпуска.

## Приложение А (справочное)

## ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ

на которые имеются ссылки в тексте технических условий

ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 2409-95	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 2642.7-97	Огнеупоры и огнеупорное сырье. Методы определения оксида кальция.
ГОСТ 4071.1-94	Изделия огнеупорные с общей пористостью менее 45%.
ГОСТ 7376-89	Картон гофрированный. Общие технические условия.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия.
ГОСТ 8179-98	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.

Лист регистрации изменений.

[illegible]