

ГОСТ 30756—2001

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ФЛЮСЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОШЛАКОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Общие технические условия

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

БЗ 1—2005

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Украинским государственным научно-исследовательским институтом специальных сплавов и ферросплавов (УкрНИИИспецсталь)

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом стандартизации, метрологии и сертификации Украины

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 20 от 1 ноября 2001 г.), зарегистрирован Бюро по стандартам МГС № 3947

За принятие стандарта проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Узбекистан	Узстандарт
Украина	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 декабря 2004 г. № 100-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30756—2001 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2005 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

ФЛЮСЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОШЛАКОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**Общие технические условия**

Fluxes for electroslag technologies.
General specifications

Дата введения 2005—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на плавленые флюсы, применяемые для электрошлаковых технологий (электрошлакового переплава, литья, кокильного литья и других процессов), а также для выплавки сталей и сплавов в электропечах, предназначенные для нужд народного хозяйства и для экспорта.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 12.1.005—88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
- ГОСТ 12.1.007—76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
- ГОСТ 12.3.003—86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности
- ГОСТ 2226—88 (ИСО 6590-1—83, ИСО 7023—83) Мешки бумажные. Технические условия
- ГОСТ 3306—88 Сетки с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки. Технические условия
- ГОСТ 3826—82 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия
- ГОСТ 6613—86 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия
- ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов
- ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
- ГОСТ 21639.0—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Общие требования к методам анализа
- ГОСТ 21639.1—90 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения содержания влаги
- ГОСТ 21639.2—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения окиси алюминия
- ГОСТ 21639.3—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения окиси кальция и окиси магния
- ГОСТ 21639.4—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения общего железа
- ГОСТ 21639.5—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Метод определения двуокиси титана
- ГОСТ 21639.6—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Метод определения фосфора

ГОСТ 30756—2001

ГОСТ 21639.7—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения фтористого кальция

ГОСТ 21639.8—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения двуокиси кремния

ГОСТ 21639.9—93 Флюсы для электрошлакового переплава. Метод определения углерода

ГОСТ 21639.10—76 Флюсы для электрошлакового переплава. Метод определения серы

ГОСТ 21639.12—87 Флюсы для электрошлакового переплава. Методы определения закиси марганца

3 Классификация, основные параметры

3.1 Классификация

Флюсы для электрошлаковых технологий классифицируют:

АН — малофторидные или бесфторидные,

АНФ — фторидные,

ВГС — высокоглиноземистые сплавленные,

ВКС — высококремнистые сплавленные.

3.2 Марки

3.2.1 Флюсы для электрошлаковых технологий изготавливают следующих марок: АНФ-1, АНФ-1-1, АНФ-1-2, АНФ-1-3, АНФ-6, АНФ-6-1, АНФ-6-2, АНФ-6-3, АНФ-6-4, АНФ-6-5, АН-291, АН-295, АНФ-25, АНФ-28, АНФ-29, АНФ-32, АНФ-35, ВГС, ВКС.

3.2.2 Химический состав флюсов должен соответствовать приведенному в таблице 1.

Таблица 1

Марка флюса	Массовая доля элемента, %											
	кальция фторида	алюминия оксида	кальция оксида	магния оксида	кремния (IV) оксида	хрома оксида	марганца (II) оксида	углерода	железа (III) оксида	серы	фосфора	титана (IV) оксида
	не более											
АНФ-1	Не менее 90	Не более 3	Не более 5	—	Не более 2,5	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-1-1	Не менее 90	Не более 3	Не более 5	—	Не более 2,5	—	—	0,05	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-1-2	Не менее 85	Не более 8	Не более 8	—	Не более 1,0	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-1-3	Не менее 85	Не более 8	Не более 8	—	Не более 1,0	—	—	0,05	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6	Основа	25—31	Не более 8	—	Не более 2,5	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6-1	Основа	25—31	Не более 8	—	Не более 2,5	—	—	0,05	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6-2	Основа	25—31	Не более 8	—	Не более 1,0	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6-3	Основа	25—31	Не более 8	—	Не более 1,0	—	—	0,05	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6-4	Основа	28—34	Не более 8	—	Не более 2,5	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05
АНФ-6-5	Основа	25—37	Сумма кальция оксида и магния оксида, не более 9	—	2—7	0,3—0,9	—	0,10	0,5	0,05	0,02	—
АН-291	10—20	35—45	20—28	17—27	Не более 2,5	—	—	0,10	0,5	0,05	0,02	0,05