

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ГРАФИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОУГОЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10274—79

Издание официальное

БЗ 6—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГРАФИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
ЭЛЕКТРОУГОЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙГОСТ
10274—79*

Технические условия

Graphite for production of electrocarbon products.
SpecificationsВзамен
ГОСТ 10274—72

ОКП 57 2825

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1979 г. № 124 дата введения установлена

01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на естественный графит, получаемый путем обогащения графитовых руд и используемый для производства электроугольных изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. МАРКИ

1.1. Графит в зависимости от месторождения выпускают следующих марок и сортов, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Месторождение	Марка	Сорт
Завальевское	ЭУЗ	М (малозольный) II III
Тайгинское	ЭУТ	I II III
Ногинское	ЭУН	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
* Переиздание (ноябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1984 г., апреле 1989 г., декабре 1994 г. (ИУС 9—84, 7—89, 3—95)

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Наименование показателя	Норма для марки и сорта						Метод испытания	
	ЭУЗ			ЭУТ				ЭУН
	М	II	III	I	II	III		
Зольность, %, не более	0,5	5	7	2	5	7	13	По ГОСТ 17818.4—90 По ГОСТ 17818.17—90
Массовая доля серы, %, не более	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	
Массовая доля железа, %, не более	0,15	1	1	0,8	1	1	1,9	По ГОСТ 17818.5—90
Массовая доля влаги, %, не более	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1,0	По ГОСТ 17818.1—90
Удельная поверхность, м ² /г, в пределах	Не нормируется			6—15	6—15	6—15	—	По ГОСТ 13144—79
Выход летучих веществ, в том числе от флотореагентов, %, не более	0,5	0,9	0,9	0,6	0,9	0,9	2	По ГОСТ 17818.3—90
Тонина помола: остаток на сите с сеткой № 0071, %, не более	5	3	3	2	3	3	3	По ГОСТ 17818.2—90
проход через сито с сеткой № 0045, %	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	75—90	По ГОСТ 17818.2—90

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Графит изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Графит по физико-химическим показателям должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

2.3. Графит должен быть однороден по зольности и гранулометрическому составу и соответствовать требованиям настоящего стандарта.

2.4. В графите всех марок не допускается наличие посторонних примесей.

2.5. Графит должен быть освобожден от флотореагентов просушиванием при температуре не менее 350 °С.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Графит принимают партиями. Партией считают количество графита одного месторождения, одной марки, одного сорта, однородного по показателям зольности и гранулометрического состава, оформленное документом о качестве.

Масса партии — не более 10 т.

3.2. Каждую партию графита сопровождают документом о качестве, в котором должны быть указаны:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- наименование и марка продукции;
- номер и дата выдачи документа;
- номер вагона или контейнера;
- дата отгрузки;
- масса партии;
- номер партии;
- количество мешков или контейнеров в партии;