

**ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ДИНАСОВЫЕ  
 ДЛЯ КЛАДКИ СТЕКЛОВАРЕННЫХ ПЕЧЕЙ**

**Технические условия**

**ГОСТ  
 3910—75**

Refractory silica products for brickwork of glassmaking furnaces.  
 Specifications

МКС 81.080  
 ОКП 15 3700

Дата введения 01.07.77

Настоящий стандарт распространяется на динасовые огнеупорные изделия для кладки верхнего строения и регенераторов стекловаренных печей.

Коды ОКП приведены в приложении 2.

**1. МАРКИ**

1.1. Изделия в зависимости от химического состава подразделяются на марки, указанные в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Марка изделия	Характеристика	Применение
ДСУ	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 96 %	Для кладки наиболее ответственных участков верхнего строения стекловаренных печей в зонах варки и максимальных температур до 1580 °С
ДСО	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 95 %	Для кладки наиболее ответственных участков верхнего строения высокотемпературных стекловаренных печей до 1580 °С
ДСО1	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 95 %	Для кладки наиболее ответственных участков верхнего строения стекловаренных печей с максимальной рабочей температурой до 1530 °С
ДС	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 94 %	Для кладки менее ответственных участков высокотемпературных стекловаренных печей и кладки печей с максимальной рабочей температурой до 1530 °С
ДС1	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 93 %	
Д1	Изделия динасовые с массовой долей SiO <sub>2</sub> не менее 95 %	Для кладки сводов стекловаренных печей

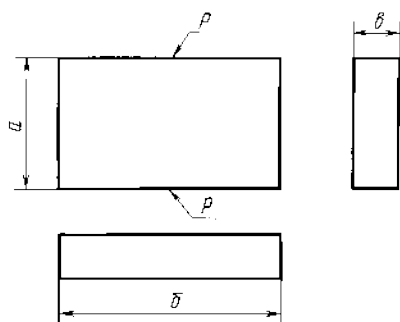
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 5, 6).

2. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

2.1. Форма и размеры изделий марок ДСУ, ДСО, ДСО1, ДС и ДС1 должны соответствовать указанным на черт. 1—9 и в табл. 2—10, марки Д1 — требованию потребителя.

Допускается изготовление изделий других форм и размеров по согласованию изготовителя и потребителя.

Брус прямой



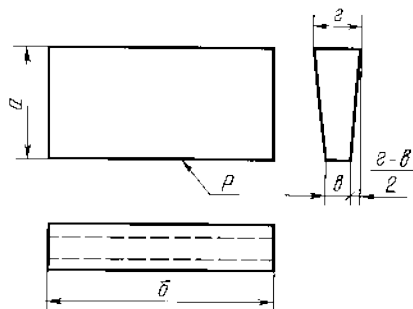
Черт. 1

Т а б л и ц а 2

Номер изделия	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>в</i>	Применение
	мм			
1	250	500	120	Для кладки стен и защиты пят
2	250	600	100	Для подпятника влета горелок и защиты пят
3	250	600	150	Для подпятника влета горелок
4	300	250	100	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделием № 14
5	300	380	100	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделиями № 17 и 18
6	300	500	100	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделиями № 19 и 20
7	400	250	100	Для кладки сводов толщиной 400 мм в сочетании с изделиями № 21 и 22
8	400	380	100	Для кладки сводов толщиной 400 мм в сочетании с изделиями № 23 и 24
9	500	250	100	Для кладки сводов толщиной 500 мм в сочетании с изделиями № 25 и 26
10	500	380	100	Для кладки сводов толщиной 500 мм в сочетании с изделиями № 27 и 28

Т а б л и ц а 3

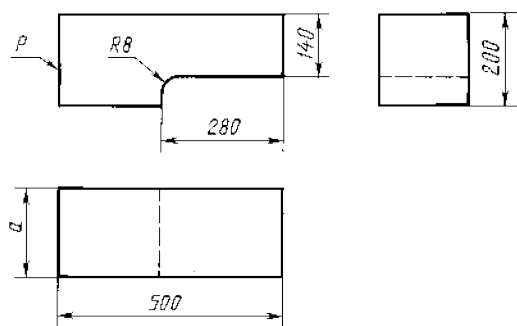
Брус клиновидный двусторонний



Черт. 2

Номер изделия	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>в</i>	<i>z</i>	Применение
	мм				
11	250	600	100	120	Для кладки сводов, горелок, влетов и арок стены
12	300	250	50	100	Для кладки сводов регенераторов вперевязку с изделием № 15
13	300	250	75	100	Для кладки сводов регенераторов вперевязку с изделием № 16
14	300	250	100	108	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделием № 4
15	300	380	50	100	Для кладки сводов регенераторов толщиной 300 мм вперевязку с изделием № 12
16	300	380	75	100	Для кладки сводов регенераторов вперевязку с изделием № 13
17	300	380	100	108	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделием № 5
18	300	380	100	115	То же
19	300	500	100	108	Для кладки сводов толщиной 300 мм в сочетании с изделием № 6
20	300	500	100	115	То же
21	400	250	100	111	Для кладки сводов толщиной 400 мм в сочетании с изделием № 7
22	400	250	100	120	То же

## Зуб



Черт. 3

Номер изделия	<i>a</i>	<i>б</i>	<i>в</i>	<i>г</i>	Применение
	мм				
23	400	380	100	111	Для кладки сводов толщиной 400 мм в сочетании с изделием № 8
24	400	380	100	120	Для кладки сводов толщиной 400 мм в сочетании с изделием № 8
25	500	250	100	113	Для кладки сводов толщиной 500 мм в сочетании с изделием № 9
26	500	250	100	125	То же
27	500	380	100	113	Для кладки сводов толщиной 500 мм в сочетании с изделием № 10
28	500	380	100	125	То же
29	700	200	152	160	Для кладки плоских арок вперевязку с изделием № 30
30	700	300	152	160	Для кладки плоских арок вперевязку с изделием № 29

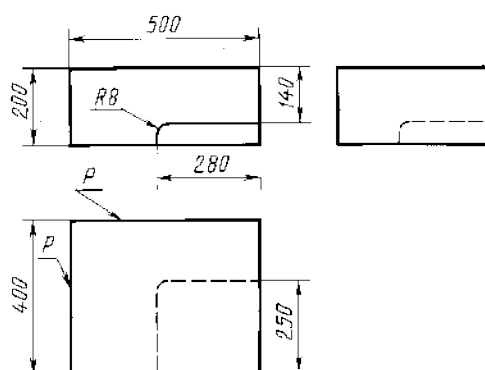
Таблица 4

Номер изделия	<i>a</i> , мм	Применение
31	200	Для кладки подвесных стен
32	300	То же

Таблица 5

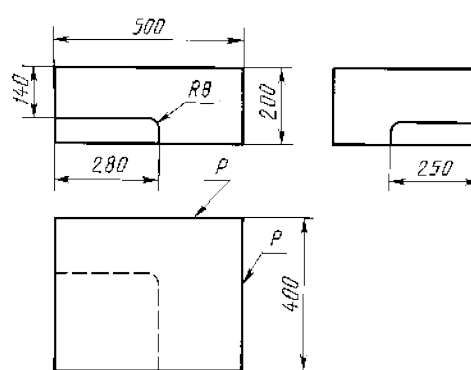
Номер изделия	Применение
33	Для кладки углов подвесных стен

## Зуб угловой правый



Черт. 4

## Зуб угловой левый



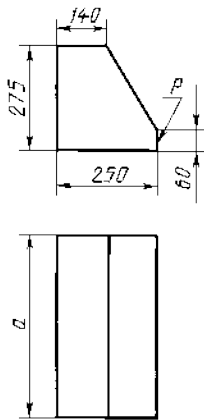
Черт. 5

С. 4 ГОСТ 3910—75

Таблица 6

Номер изделия	Применение
34	Для кладки углов подвесных стен

Пята

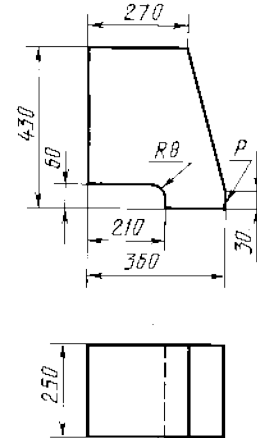


Черт. 6

Таблица 7

Номер изделия	а, мм	Применение
35	100	Для кладки сводов горелок
36	600	Для кладки сводов горелок и влетов

Пята плоской арки

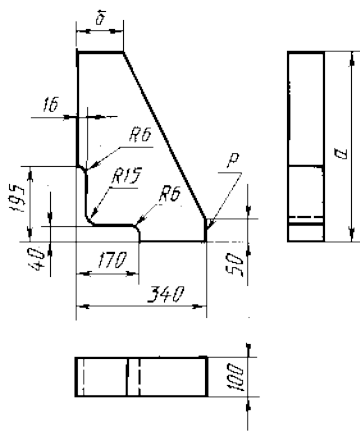


Черт. 7

Таблица 8

Номер изделия	Применение
37	Для кладки плоских арок

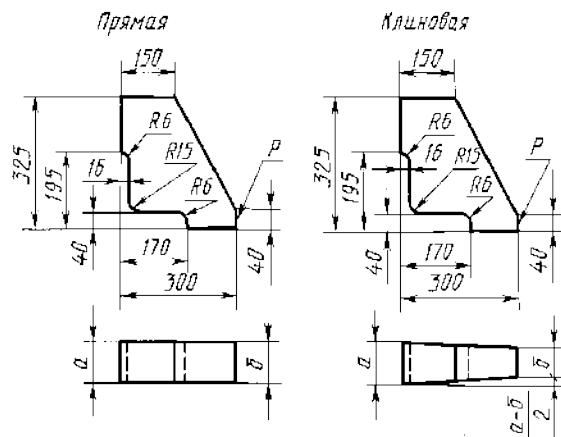
Пята



Черт. 8

Таблица 9

Номер изделия	а б		Применение
	мм		
38	350	190	Для кладки сводов толщиной 300 мм
39	400	165	Для кладки сводов толщиной 400 мм
40	500	115	Для кладки сводов толщиной 500 мм



Черт. 9

Примечание. Буквой *P* на черт. 1—9 обозначена рабочая поверхность.