



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ С О Ю З А С С Р

Дата введения 01.01.82

МЕРТЕЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ДИНАСОВЫЕ ПЛАСТИФИЦИРОВАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5338—80

Таблица 1

МД 94	Мертель динасовый с массовой долей SiO ₂ не менее 94 % для агрегатов с рабочими температурами до 1630 °С
МД 92	Мертель динасовый с массовой долей SiO ₂ не менее 92 % для агрегатов с рабочими температурами до 1500 °С
МД 90	Мертель динасовый с массовой долей SiO ₂ не менее 90 % для агрегатов с рабочими температурами до 1300 °С

Издание официальное

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Мертели должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Мертели по физико-механическим показателям и химическому составу должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва© Издательство стандартов, 1980
ИПК Издательство стандартов, 1978
Перепечатка с Издательством

38=

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕРТЕЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ДИНАСОВЫЕ
ПЛАСТИФИЦИРОВАННЫЕ

Технические условия

Refractory silica plasticized mortars.
SpecificationsГОСТ
5338—80

ОКП 15 2100

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на динасовые огнеупорные мертели общего назначения, предназначенные для связывания динасовых изделий в огнеупорной кладке.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

1. МАРКИ

1.1. Динасовые мертели подразделяются на марки, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Наименование и характеристика
МД 94	Мертель динасовый с массовой долей SiO_2 не менее 94 % для агрегатов с рабочими температурами до 1650 °C
МД 92	Мертель динасовый с массовой долей SiO_2 не менее 92 % для агрегатов с рабочими температурами до 1550 °C
МД 90	Мертель динасовый с массовой долей SiO_2 не менее 90 % для агрегатов с рабочими температурами до 1500 °C

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Мертели должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Мертели по физико-химическим показателям и зерновому составу должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Наименование показателя	Норма для марки		
	МД 94	МД 92	МД 90
Массовая доля, %:			
SiO ₂ , не менее	94	92	90
Al ₂ O ₃	2,0—3,5	2,5—4,0	3,5—6,0
Na ₂ CO ₃	0,10—0,15	—	—
ЛСТ	0,07—0,12	0,10—0,25	—
CaCl ₂	—	2,0—2,8	—
Потери массы при прокаливании, %, не более	1,1	1,5—2,8	1,8—3,5
Массовая доля влаги, %, не более		5	
Зерновой состав, %, проход через сетку:			
N2, не менее		100	
N1, не менее		97	
N02		65—85	
N009		45—65	

Примечание. Допускается изготавливать мертели марок МД 92 и МД 90 по требованию потребителей с массовой долей Na₂CO₃ взамен CaCl₂ в количестве 0,10—0,15 % и ЛСТ в количестве 0,07—0,12 %. К обозначению марки таких мертелей прибавляется цифра «1». Например: МД 92—1.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Потери массы при прокаливании должны быть для мертелей марок МД 92—1 0,5—1,3 %, МД 90—1 0,9—1,7 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. При производстве дианасовых мертелей вредным производственным фактором является неорганическая пыль кварцита, содержащая двуокись кремния, относящуюся к 3-му классу опасности (ГОСТ 12.1.007).

Двуокись кремния оказывает вредное воздействие на дыхательные пути человека.

3.2. Предельно допустимая концентрация пыли дианасовых мертелей, содержащей свыше 70 % кристаллической двуокиси кремния, в воздухе рабочей зоны производственных помещений не должна превышать 1 мг/м³ (ГОСТ 12.1.005).

3.3. Общие требования безопасности и контроля содержания вредных веществ должны соблюдаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.1.007.

3.4. Острые отравления при изготовлении и применении мертелей исключены.

3.5. Двуокись кремния во взвешенном и коллоидном состоянии содержится в сточных водах производства. Для людей, теплокровных животных, водных организмов и микроорганизмов она не токсична.

3.6. Исходные компоненты для приготовления мертеля — кварцит, дианасовый бой, глина и мертель не взрывоопасны, не горючи и не поддерживают горение.

3.7. Оборудование, используемое для приготовления мертелей, должно быть герметизировано и снабжено аспирационными устройствами, места возможного пыления должны орошаться водой. Должна проводиться влажная уборка складских и производственных помещений с применением индивидуальных средств защиты — противопылевых респираторов типа ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028 или фильтрующих по ГОСТ 12.4.041.

3.8. Все работающие должны быть обеспечены спецодеждой и средствами защиты — очками, противопылевыми респираторами типа ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028 или фильтрующими по ГОСТ 12.4.041.

3.9. Должны соблюдаться правила личной гигиены: обязательное ношение спецодежды, мытье рук перед приемом пищи, прием пищи в специальных помещениях. Периодически, не реже одного раза в год должны проводиться медицинские осмотры работающих.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 4.1. Мертели принимают партиями. Масса партии должна быть не более 150 т. Партия должна состоять из мертеля одной марки и сопровождаться одним документом о качестве, содержащим: наименование предприятия-изготовителя; товарный знак; марку мертеля; номер партии; массу партии; результаты лабораторных испытаний; обозначение настоящего стандарта.
(Измененная редакция, Изм. № 2).
- 4.2. Определение показателей качества мертелей проводится на каждой партии.
- 4.3. Для проверки качества мертелей отбирают выборку по ГОСТ 26565.
- 4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).
- 4.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 5.1. Отбор и подготовку проб проводят по ГОСТ 26565.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 5.1.1—5.1.5. (Исключены, Изм. № 1).
- 5.2. Массовую долю SiO_2 , Al_2O_3 и потери массы при прокаливании определяют по ГОСТ 2642.0, ГОСТ 2642.2 — ГОСТ 2642.4.
Допускается применение других методов анализа, обеспечивающих требуемую точность определения.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 5.3. Массовую долю ЛСТ, Na_2CO_3 определяют по методике, изложенной в приложении 1.
(Измененная редакция, Изм. № 2).
- 5.4. Массовую долю CaCl_2 определяют по методике, изложенной в приложении 2. Плотность, концентрации $\text{CaCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ и CaCl_2 приведены в приложении 3.
- 5.5. Массовую долю влаги определяют по ГОСТ 3594.11.
Допускается применение других методов анализа, обеспечивающих требуемую точность определения.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 5.6. Зерновой состав определяют по ГОСТ 27707 со следующим дополнением: проход через сетку определяют по разности между массой исходной навески и суммой масс остатков на данной и предшествующей сетках.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 6.1. Упаковка мертелей должна производиться в битумированные бумажные мешки марки БМ пяти- или шестислойные по ГОСТ 2226 или контейнеры по нормативно-технической документации. Масса нетто каждого мешка должна быть не более 50 кг.
Упаковка мертелей, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, проводится в специальные контейнеры типа СК-2—10 по нормативно-технической документации.
- 6.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.
- 6.1, 6.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).
- 6.3. Транспортирование мертелей проводится по ГОСТ 24717 или в контейнерах типа 1,5 Л или СК-2—10 по нормативно-технической документации, или в собственных специализированных контейнерах грузополучателя на оборудованных платформах грузополучателя, а мертелей, упакованных в мешки, — пакетами по ГОСТ 26663, в крытых железнодорожных вагонах. Пакетирование в транспортные пакеты проводят с помощью средств скрепления по ГОСТ 21650 на плоских поддонах по ГОСТ 9078.