



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
11586—
2005

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ДЛЯ СИФОННОЙ РАЗЛИВКИ СТАЛИ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован
№ 5127
22 марта 2005 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Санкт-Петербургский институт огнеупоров»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протоколом от 11 марта 2005 г. №-20-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО "Национальный орган по стандартизации и метрологии" Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Институт стандартизации Молдовы
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономки Украины

4 ВЗАМЕН ГОСТ 11586-69

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ДЛЯ СИФОННОЙ РАЗЛИВКИ СТАЛИ**Технические условия**Refractories for bottom pouring of steel.
Specifications

Дата введения

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на огнеупорные шамотные изделия для разлива стали сифонным способом в изложницы и литейные формы, а также на промежуточные воронки со стаканчиками для разлива сверху.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты и классификаторы:

ГОСТ 2409—95 (ИСО 5017—88) 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 2850—95 Картон асбестовый. Технические условия

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 4069—69 Огнеупоры и огнеупорное сырье. Методы определения огнеупорности

ГОСТ 5402.1—2000 (ИСО 2478—87) Изделия огнеупорные с общей пористостью менее 45 %.

Метод определения остаточных изменений размеров при нагреве

ГОСТ 6616—94 Преобразователи термоэлектрические. Общие технические условия

ГОСТ 8179—98 (ИСО 5022—79) Изделия огнеупорные. Отбор образцов и приемочные испытания

ГОСТ 10994—74 Сплавы прецизионные. Марки

ГОСТ 15136—78 Изделия огнеупорные. Метод измерения глубины отбитости углов и ребер

ГОСТ 24717—2004 Огнеупоры и сырье огнеупорное. Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование

ГОСТ 25714—83 Контроль неразрушающий. Акустический звуковой метод определения открытой пористости, кажущейся плотности, плотности и предела прочности при сжатии огнеупорных изделий

ГОСТ 28833—90 Дефекты огнеупорных изделий. Термины и определения

ГОСТ 30762—2001 Изделия огнеупорные. Методы измерений геометрических размеров, дефектов формы и поверхностей

МК (ИСО 3166) 004—97 Межгосударственный классификатор стран мира

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных документов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 28833, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **рабочая поверхность**: Поверхность, соприкасающаяся с металлом, а также все места непосредственного стыка изделий.

3.2 **конусность**: Отношение разности верхнего и нижнего диаметров изделия цилиндрической формы или разности противоположных сторон изделия призматической формы к высоте изделия.

4 Форма и размеры

4.1 Форма и размеры изделий должны соответствовать требованиям, указанным на рисунках 1—25 и в таблицах 1—25.

4.2 При прессовании сифонных изделий на верхней и нижней частях наружной и внутренней их поверхностях допускается цилиндрический, а для сифонных трубок призматический поясok высотой до 5 мм.

На воронке в верхней ее части цилиндрический поясok может быть заменен срезом под углом 90° к образующей наружного конуса до середины толщины стенки.

Пазы и буртики изделий следует изготавливать с радиусами закругления до 4 мм для типоразмера изделий, имеющих высоту буртика и глубину паза менее 10 мм, и до 5 мм — для остальных типоразмеров изделий. Допускаются радиусы закругления ребер сифонных трубок до 8 мм, а для трубок с боковыми отверстиями — до 5 мм.

Для четырехходовых, шестиходовых и восьмиходовых звездочек и сифонных тройниковых трубок допускается притупленность внутренних углов до 4 мм.

4.3 Объем, расчетная масса и кажущаяся плотность изделий приведены в приложении А.

4.4 При проверке готовой продукции измеряют следующие размеры изделий:

H, h, D, D_3, D_4, d — для воронок (рисунок 1, таблица 1);

H, h, h_1, D, d — для центровых трубок (рисунки 2, 3, таблицы 2, 3);

A, H, h, h_1, d, d_3 — для звездочек (рисунки 4—10, таблицы 4—10);

B, l_1, d — для угловых сифонных трубок (рисунок 19, таблица 19);

B, L, l, l_1, d, d_3 — для сифонных трубок (пролетная, пролетная скошенная, пролетная с двумя буртиками, пролетная с боковым отверстием, пролетная с двумя боковыми отверстиями, пролетная с двумя боковыми отверстиями на противоположащих гранях, тройниковая, двойниковая, угловая, концевая, с боковым отверстием (рисунки 11—18 и 20, 21, таблицы 11—18 и 20, 21);

H, D, D_1, d, d_1 — для стаканчиков для изложниц (рисунок 22, таблица 22);

H, D, D_1, D_2, d_1 — для промежуточных воронок (рисунок 23, таблица 23);

H, d, d_1, d_2 — для стаканчиков для воронок (рисунок 24, таблица 24);

H, D, D_1 — для вкладышей (рисунок 25, таблица 25).