

ГОСТ 10888—93
(ИСО 5019-1—84, ИСО 5019-2—84,
ИСО 5019-5—84)

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

ИЗДЕЛИЯ ВЫСОКООГНЕУПОРНЫЕ ПЕРИКЛАЗОХРОМИТОВЫЕ ДЛЯ КЛАДКИ СВОДОВ СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫХ ПЕЧЕЙ

Технические условия

Издание официальное

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

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом «Огнеупоры Украины»

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 17 февраля 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Белоруссия | Госстандарт Белоруссии |
| Грузия | Грузстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Киргизская Республика | Киргизстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

3 Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 5019-1—84, ИСО 5019-2—84, ИСО 5019-5—84 в части размеров огнеупорных изделий

4 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 21 января 1997 г. № 186 межгосударственный стандарт ГОСТ 10888—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1998 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 10888—76

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

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

**ИЗДЕЛИЯ ВЫСОКООГНЕУПОРНЫЕ
ПЕРИКЛАЗОХРОМИТОВЫЕ ДЛЯ КЛАДКИ СВОДОВ
СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫХ ПЕЧЕЙ**

Технические условия

Periclasechromite refractories for the steelmelting furnace roofs.
Specifications

Дата введения 1998—01—01

Настоящий стандарт распространяется на высокоогнеупорные обожженные периклазохромитовые изделия, предназначенные для кладки сводов мартеновских, двухванных и электросталеплавильных печей.

1 Марки

1.1 Высокоогнеупорные обожженные периклазохромитовые изделия в зависимости от физико-химических свойств подразделяются на марки, указанные в таблице 1.

1.2 При применении изделий допускается взаимозаменяемость марок.

Т а б л и ц а 1

| Марка | Характеристика | Применение |
|---------------|---|---|
| ПХСП ПХСУТ | Периклазохромитовые сводовые плотные Периклазохромитовые сводовые уплотненные термостойкие | Своды плавильного пространства двухванных, мартеновских печей вместимостью 850—900 т, работающих с повышенной удельной интенсивностью продувки ванны кислородом (8—12 м ³ /(т·ч)), с умеренной удельной интенсивностью продувки ванны кислородом (5—7 м ³ /(т·ч)), и электросталеплавильных печей вместимостью 50 т и более |
| ПХСУ | Периклазохромитовые сводовые уплотненные | Своды плавильного пространства мартеновских печей вместимостью 200—300 т, работающих с повышенной удельной интенсивностью продувки ванны кислородом (11—20 м ³ /(т·ч)), мартеновских печей вместимостью 400—650 т, работающих с умеренной удельной интенсивностью продувки ванны кислородом (5—10 м ³ /(т·ч)), электросталеплавильных печей вместимостью менее 50 т |
| ПХСС | Периклазохромитовые сводовые среднеплотные | Своды плавильного пространства мартеновских печей вместимостью 200—300 т, работающих с умеренной удельной интенсивностью продувки ванны кислородом (7—10 м ³ /(т·ч)) |
| ПХССТ | Периклазохромитовые сводовые среднеплотные термостойкие | Своды плавильного пространства мартеновских печей, работающих без продувки ванны кислородом, а также своды головок шлаковиков и регенераторов |

2 Форма и размеры

2.1 Форма и размеры изделий должны соответствовать требованиям, указанным на рисунках 1—7, в таблицах 2—8 и приложениях 1, 2, 3.

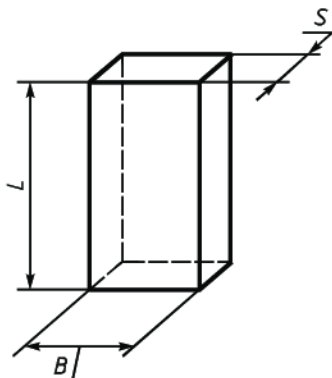


Рисунок 1 — Кирпич прямой

Т а б л и ц а 2

| Номер изделия | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>S</i> |
|---------------|----------|----------|----------|
| | мм | | |
| 1 | 230 | 115 | 65 |
| 2 | 300 | 150 | 75 |
| 3 | 380 | 150 | 75 |
| 4 | 380 | 150 | 90 |
| 5 | 460 | 150 | 75 |
| 6 | 460 | 150 | 90 |
| 7 | 520 | 150 | 75 |
| 8 | 520 | 150 | 90 |

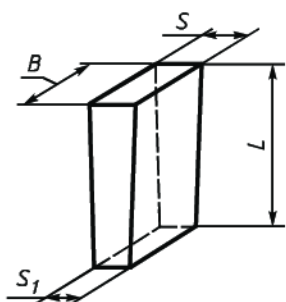


Рисунок 2 — Клин торцевой двухсторонний

Т а б л и ц а 3

| Номер изделия | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>S</i> | <i>S</i> ₁ | Номер изделия | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>S</i> | <i>S</i> ₁ |
|---------------|----------|----------|----------|-----------------------|---------------|----------|----------|----------|-----------------------|
| | мм | | | | | мм | | | |
| 9 | 230 | 115 | 65 | 45 | 18 | 380 | 150 | 90 | 78 |
| 10 | 230 | 115 | 65 | 55 | 19 | 380 | 150 | 90 | 83 |
| 11 | 300 | 150 | 75 | 68 | 20 | 460 | 150 | 65 | 50 |
| 12 | 300 | 150 | 85 | 68 | 21 | 460 | 150 | 77 | 71 |
| 13 | 300 | 150 | 85 | 75 | 22 | 460 | 150 | 79 | 68 |
| 14 | 380 | 150 | 77 | 68 | 23 | 460 | 150 | 83 | 75 |
| 15 | 380 | 150 | 77 | 72 | 24 | 460 | 150 | 90 | 78 |
| 16 | 380 | 150 | 82 | 66 | 25 | 460 | 150 | 90 | 83 |
| 17 | 380 | 150 | 85 | 75 | 26 | 520 | 150 | 79 | 70 |
| | | | | | 27 | 520 | 150 | 84 | 75 |

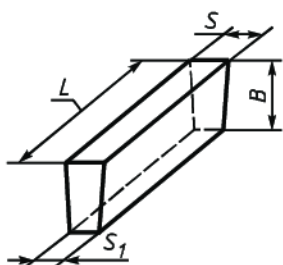


Рисунок 3 — Клин ребровый двухсторонний

Т а б л и ц а 4

| Номер изделия | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>S</i> | <i>S</i> ₁ |
|---------------|----------|----------|----------|-----------------------|
| | мм | | | |
| 28 | 230 | 115 | 68 | 45 |
| 29 | 230 | 115 | 65 | 55 |
| 30 | 230 | 150 | 65 | 55 |
| 31 | 300 | 150 | 65 | 55 |
| 32 | 300 | 150 | 75 | 55 |
| 33 | 300 | 150 | 75 | 65 |
| 34 | 300 | 150 | 90 | 80 |