

MASZYNY I URZĄDZENIA HUTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-81
	Piece martenowskie	2744-08
	Sklepienia główne Wymurowanie	Zamiast BN - 70/2744 - 08
		Grupa katal. IV 44

1. WSTĘP1.1. Przedmiot normy

Przedmiotem normy są grubości sklepień, materiały, sposób wymurowania, grubości spoin i szczeliny dylatacyjne sklepień głównych zasadowych pieców martenowskich.

1.2. Zakres stosowania normy

Norma obowiązuje w projektowaniu wymurowania nowych pieców i przy zmianie wymurowanie pieców martenowskich będących w eksploatacji.

1.3. Rodzaje sklepień

W zależności od sposobu wymurowania rozróżnia się następujące rodzaje sklepień :

- sklepienia zasadowe rozporowo-podwieszane - rys. 1 do 3

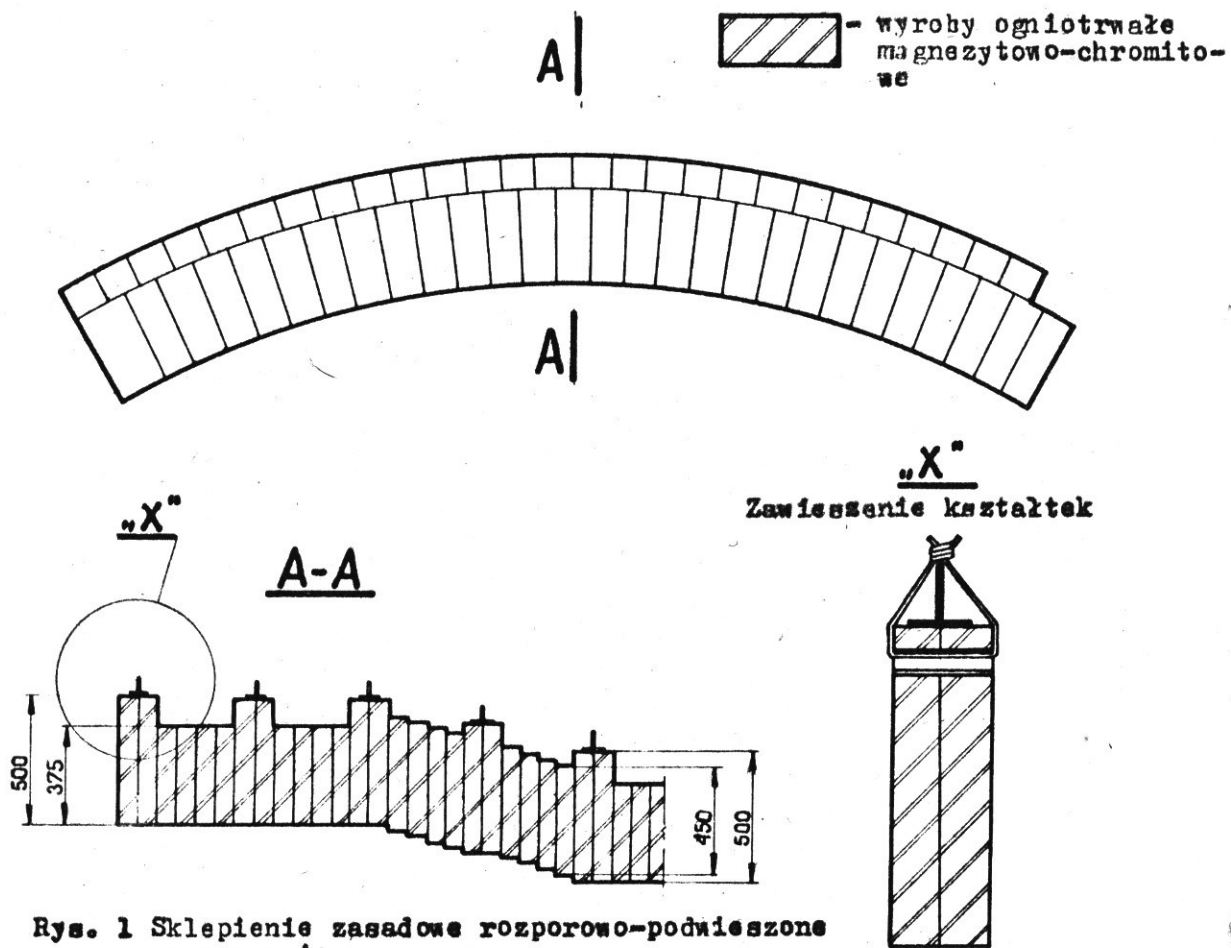
Zgłoszona przez Biuro Studiów i Projektów Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT". Ustanowiona przez Generalnego Dyrektora Zjednoczenia Maszyn Hutniczych "HUTMASZ" dnia 22. lipca 1981 r. jako norma obowiązująca od dnia 1.10.1981 r.

/Mon.Pol. Nr

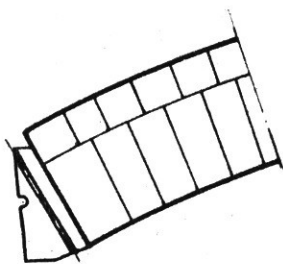
poz.

2. Grubości sklepień

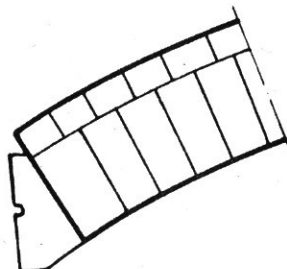
2.1. Grubości sklepień zasadowych rozporowo-podwieszonych poprzecznie wg rysunków 1+3. Podane wymiary należy stosować dla pieców o pojemności do 500t. stali.



Rys. 1 Sklepienie zasadowe rozporowo-podwieszone poprzecznie.



Rys. 2 Opory poziomych odcinków sklepienia



Rys. 3 Opory skośnych odcinków sklepienia

3. MATERIAŁ**3.1. Sklepienie zasadowe rozporowo-podwieszzone poprzecznie.**

Wymurowanie sklepienia stanowią kształtki o wymiarach wg KWO-24, lub wg PN-74/H-12050;

Dobór gatunku materiału w zależności od wartości opałowej stosowanego paliwa określa tablica 2.

Tablica 2

Rodzaj materiału	Numer normy	Dla pieców opalanych paliwem o wartości opałowej MJ/m ³	
		do 10,5	powyżej 10,5
		Gatunek materiału	
Wyroby ogniotrwałe magnezytowo-chromitowe	BN-75/6766-01 BN-78/6765-02	MCN1-St MC4 -St	MCN3-St MC7 MCN3-st, MCN1-St MC4-St, MC4, MC7

3.2. Wymagania ogólne

Kształtki ogniotrwałe powinny odpowiadać wymaganiom normy BN-78/6765-02. Przechowywanie i przewóz kształtek powinny być zgodne z PN-69/H-12002. Okres magazynowania wyrobów chemicznie wiązanych /symbol N/nie może przekroczyć sześciu miesięcy od daty produkcji.

4. WYKONANIE**4.1. Grubość spoin powinna wynosić:**

w sklepieniach zasadowych rozporowo-podwieszonych poprzecznie w przypadku stosowania wyrobów wypalanych

- w kierunku wzdłuż pieca powinny być przełożone blachami z miękkiej stali o grubości 0,8 mm,

- w kierunku poprzecznym pieca powinny być przekładane siatkami wykonanymi z miękkiego drutu stalowego o średnicy 0,5 mm.

Wielkość oczek siatki powinna wynosić około 4 mm.

W przypadku stosowania wyrobów chemicznie wiązanych w otulinach stalowych nie należy stosować blaszek ani siatek pomiędzy kształtkami.

4.2. Szczeliny dylatacyjne należy stosować pomiędzy kształtkami ułożonymi w łuku sklepienia

/dylatacja poprzeczna/.

Szczeliny wypełnia się tekturą lub papą bezpiaskową do 1/3 wysokości kształtki od strony wnętrza pieca.

Wielkość dylatacji i grubości przekładek w zależności od stosowanego materiału podaje tablica 3.

Tablica 3

Gatunek materiału	Wielkość dylatacji w mm na metr sklepienia mierzonego po wewnętrznym łuku	Grubość przekładki z tektury lub z papy bezpiaskowej
	mm	
MC-4	6÷8	3÷4
MC-7		
MC4-St	3 ÷ 4	
MCN1-St	2÷3	2
MCN ³ -St		
MCNJ-St		

4.3. Szczeliny dylatacyjne wzdłuż sklepienia/dylatacja wzdłużna/

Wzdłuż sklepienia nie należy stosować szczelin dylatacyjnych, jednak na obydwóch końcach sklepienia należy zastosować szczeliny kompensacyjne o wielkości 60 do 100 mm w zależności od całkowitej długości sklepienia.

KONIEC

Informacje dodatkowe

