

<b>MATERIAŁY BUDOWLANE</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>				<b>BN-67</b> <b>6762-07</b>
	<b>Materiały ogniotrwałe</b> <b>Gliny mielone</b>				Zamiast RN-61/MPC/MO-820
					Grupa katalogowa VIII 20

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są gliny ogniotrwałe mielone stosowane do przygotowywania mlew, zapraw i mas formierskich.

**2. Normy związane**

PN-71/H-12004 Materiały ogniotrwałe. Pobieranie i przygotowanie próbek surowców, mlew i mas

Pozostałe normy związane podano w p. 4 i 5 w tablicach i w p. 8.

**3. Podział.** Gliny mielone należy produkować w trzech gatunkach oznaczonych symbolami GM1, GM2 i GM3; każdy w dwóch uziarnieniach oraz GM4-M w uziarnieniu II.

**4. Gatunki i ich własności**

Własności	Jednostka	Gatunek				Metody badań wg
		GM1 <sup>1)</sup>	GM2 <sup>1)</sup>	GM3	GM4-M	
Ogniotrwałość zwykła, co najmniej	sP	173	169	165	163	PN-64/H-04177

<sup>1)</sup> Gliny przeznaczone do przygotowywania mas formierskich powinny wykazywać wytrzymałość na ściskanie, badaną zgodnie z p. 8, w stanie wilgotnym dla gat. GM1 0,07 MPa, a dla gat. GM2 0,05 MPa, natomiast po wysuszeniu dla gat. GM1 i GM2 0,25 MPa.

**5. Uziarnienie**

Uziarnienie	Uziarnienie frakcji głównej mm	Zawartość ziarn 0 ÷ 0,5 mm % co najmniej	Zawartość nadziarna % najwyżej	Metody badań wg
I <sup>1)</sup>	0 ÷ 1	70	5	PN-75/H-04188
II	0 ÷ 2	55	5	

<sup>1)</sup> Dla glin o uziarnieniu I przeznaczonych do przygotowywania mas formierskich zawartość frakcji 0 ÷ 0,5 mm powinna wynosić co najmniej 80%, frakcji 0 ÷ 0,2 mm co najmniej 50%, a zawartość nadziarna powinna wynosić najwyżej 2%.

**Uwaga:** Gliny przeznaczone do produkcji mas formierskich o specjalnych parametrach podanych w odnośnikach

pod tablicami w p. 4 i 5 dostarczane są wyłącznie przez Jaroszkowskie ZMO, w ograniczonych ilościach, dla odlewni wytypowanych przez Zjednoczenie Przemysłu Wyróbów Odlewniczych.

**6. Wielkość partii, liczba i sposób pobierania próbek** zostały podane w PN-71/H-12004.

**7. Ocena partii.** Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg p. 4 i 5 dały wynik dodatni.

W przypadku ujemnego wyniku któregośkolwiek z badań należy przygotować dodatkowo dwie próbki laboratoryjne i powtórnie przeprowadzić badania. Jeżeli powtórne badania dały wyniki pozytywne, partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy.

**8. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie mas formierskich.** Celem określenia wytrzymałości na ściskanie należy przygotować masę o składzie 90% piasku formierskiego wzorcowego A wg PN-77/H-11004 i 10% badanej gliny. Wilgotność masy powinna wynosić 4,5%. Składniki masy należy wysuszyć w 100 ÷ 105°C i wystudzić. Masy w ilości 1,5 kg przygotować w mieszarce laboratoryjnej. Suche składniki należy mieszać w czasie 2 min.

Następnie wprowadzić wodę i mieszać 10 min. Wymieszaną masę przechowywać w szczelnie zamkniętym naczyniu przez 2 h dla wyrównania wilgotności.

Z przygotowanej masy wykonać 6 walców wg PN-73/H-11070.

Trzy walce należy przeznaczyć do oznaczania wytrzymałości na ściskanie w stanie wilgotnym, a trzy w stanie wysuszonym. Suszenie walców należy przeprowadzić w suszarce w temperaturze 280°C w czasie 2 h.

Oznaczenie wytrzymałości na ściskanie należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-73/H-11073.

Informacje dodatkowe

KONTEC

Instytut Materiałów Ogniotrwałych  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych  
dnia 29 lipca 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1968 r.  
(Mon. Pol. nr 27/1968 poz. 185)

INFORMACJE DODATKOWEUwagi do wydania IV

- a) uaktualniono normy związane,
- b) wprowadzono zmianę ogłoszoną w Biuletynie PKNiM nr 10-11 z 1974 r. ,
- c) wprowadzono jednostki miar Międzynarodowego Układu Jednostek (SI).