

<b>MATERIAŁY BUDOWLANE</b>	<b>N O R M A   B R A N Ż O W A</b>	<b>BN-83</b>
	<b>Materiały ogniotrwałe</b>	<b>6762-16</b>
	<b>Masy magnezytowe do ubijania i napraw trzonów pieców stalowniczych</b>	Zamiast BN-77/6762-16 <b>20</b>
		Grupa katalogowa 08 <del>20</del>

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania jakim powinny odpowiadać masy magnezytowe stosowane do ubijania i napraw trzonów pieców martenowskich i elektrycznych.

**2. Gatunki.** Masy magnezytowe produkuje się w czterech gatunkach oznaczonych symbolami: UM1, UM3, UM4, UM5.

### 3. Wymagania

Wymagania	Gatunek				Metody badań wg
	UM1	UM3	UM4	UM5	
Zawartość:					
MgO, min	85	80	82	89	PN-83/H-04159/06
SiO <sub>2</sub> , max	5	4	5	2	PN-83/H-04159/02
CaO, max	5	10	5	1,5	PN-83/H-04159/06
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , max	4 ÷ 8	4 ÷ 8	4 ÷ 8	3 ÷ 5	PN-83/H-04159/03
Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , max	0,5	0,5	2,0	—	PN-83/H-04159/05
Strata prażenia, %, max	1,5	1,5	1,5	1,3	PN-83/H-04159/01
Wilgotność, %, max	2,5	2,5	2,5	2,5	p. 5
Uziarnienie, mm	0 ÷ 4	0 ÷ 4	0 ÷ 4	0 ÷ 5	PN-75/H-04188
Zawartość ziarn, %, do 0,09 mm	—	—	—	23 ÷ 30	PN-75/H-04188
do 0,5 mm, min	35	35	35	—	jw.
do 1 mm, min	60	60	60	—	jw.
powyżej 3 mm, min	—	—	—	15	jw.
powyżej 4 mm, max	5	5	5	—	jw.
powyżej 5 mm, max	—	—	—	5	jw.
Gęstość nasypowa, g/cm <sup>3</sup>	—	—	—	1,92 ÷ 2,00	PN-80/C-04532

Zgłoszona przez Instytut Materiałów Ogniotrwałych  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA  
dnia 29 grudnia 1983 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1985 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1984 poz. 35)

**4. Wygląd zewnętrzny.** Masy nie powinny zawierać żadnych widocznych makroskopowo zanieczyszczeń ciałami obcymi.

**5. Oznaczanie wilgotności.** Do oznaczania wilgotności należy pobrać średnią próbkę w ilości  $50 \div 100$  g, zważyć ( $m_1$ ), wysuszyć do stałej masy w temperaturze  $105 \div 110^\circ\text{C}$  i ponownie zważyć ( $m_2$ ). Zawartość wilgoci ( $W$ ) obliczyć w procentach wg wzoru

$$W = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100$$

**6. Wielkość partii, liczba i sposób pobierania próbek** — wg PN-71/H-12004.

**7. Ocena partii.** Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg p. 3 i 4 dadzą wyniki dodatnie. W przypadku ujemnego wyniku któregośkolwiek z badań, należy przygotować dodatkowo dwie próbki laboratoryjne i powtórnie przeprowadzić badania.

Jeżeli powtórne badania dadzą wyniki pozytywne, partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy.

**8. Przechowywanie i transport.** Masy powinny być chronione przed zawilgoceniem i składowane w magazynach zadaszonych i suchych.

Masę w gatunku UM5 należy przewozić w workach lub kontenerach, a pozostałe masy luzem w wagonach krytych lub pod plandekami.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Instytut Materiałów Ogniotrwałych.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-77/6762-16**

- a) wprowadzono masy UM4 i UM5,
- b) wykreślono masę UM2.

**3. Normy związane**

PN-71/H-12004 Materiały ogniotrwałe. Pobieranie i przygotowywanie próbek z surowców, mlew i mas  
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

**4. Normy międzynarodowe**

RWPG СТ СЭВ 1410-78 Порошки магнезитовые спеченные для сталеплавильного производства. Марки и технические требования

**5. Zastosowanie**

UM1, UM4 — do ubijania i napraw trzonów pieców martenowskich,  
UM3 — do ubijania i napraw trzonów pieców elektrycznych,  
UM5 — do ubijania nowych trzonów i napraw zapobiegawczych trzonów dużych pieców elektrycznych.

**6. Masy magnezytowe** są nawilżane olejem ceramicznym.

**7. Symbol wg SWW** — 1476-34.