

MATERIAŁY BUDOWLANE	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Materiały ogniotrwałe Wyroby sylimanitowe (wysokoglinowe)	6766-10
		21
		Grupa katalogowa VIII <del>25</del>

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania dotyczące wyrobów sylimanitowych (wysokoglinowych) produkowanych z sylimanitu lub cyjanitu.

**2. Normy związane**

PN-60/H-12003 Materiały ogniotrwałe. Wyroby. Warunki techniczne

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1 i 2.

**3. Podział.** Wyroby sylimanitowe produkuje się w jednym gatunku oznaczonym symbolem AIS60. Zależnie od dopuszczalnych odchyłek wymiarowych i wad powierzchni w wyrobach sylimanitowych rozróżnia się dwie klasy jakości oznaczone: I i II.

**4. Wymagania fizyczne i chemiczne** powinny odpowiadać wymaganiom podanym w tabl. 1.

**Tablica 1**

Wymagania	Jednostka miary	Gatunek AIS60	Badania wg
Zawartość $Al_2O_3$ , co najmniej	%	58	PN-57/ H-04158
Zawartość $Fe_2O_3$ , najwyżej	%	1,7	

cd. tabl. 1

Wymagania	Jednostka miary	Gatunek AIS60	Badania wg
Ogniotrwałość pod obciążeniem, co najmniej	°C	1580 <sup>1)</sup>	PN-69/ H-04178
Wytrzymałość na ściskanie, co najmniej	kg/cm <sup>2</sup>	400 <sup>1)</sup>	PN-69/ H-04179
Porowatość otwarta, najwyżej	%	23 <sup>1)</sup>	PN-64/ H-04185
Skurczliwość lub rozszerzalność wzdłużna liniowa (1500°C - 2 godz), najwyżej	%	±0,2	PN-69/ H-04180
Odporność na nagłe zmiany temperatury w temperaturze 850°C, co najmniej	liczba zmian wodnych	15 <sup>1)</sup>	BN-65/ 6760-05

<sup>1)</sup> Dla kształtek formowanych ręcznie oraz dla kształtek formowanych maszynowo o masie powyżej 15 kg dopuszcza się obniżenie ogniotrwałości pod obciążeniem do 1540°C, wytrzymałości na ściskanie do 250 kg/cm<sup>2</sup> oraz podwyższenie porowatości otwartej do 26%, a ich odporność na nagłe zmiany temperatury, oznaczana na walcach o wymiarach 50 x 50 mm, powinna wynosić co najmniej 15 zmian wodnych.

Instytut Materiałów Ogniotrwałych  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych dnia 27 listopada 1969 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 28 lutego 1970 r.  
(Mon. Pol. nr 6/1970 poz. 62)

5. Wymiary wyrobów - wg norm przedmiotowych (wymiarowych) lub rysunków uzgodnionych przy zamówieniu.

Dopuszczalne odchyłki wymiarów podano w tabl. 2.

Tablica 2

Wielkość	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla jakości				Badania
	I	II	I	II	
	wyroby formowane maszynowo		wyroby formowane ręcznie oraz formowane maszynowo o masie powyżej 15 kg		
Wymiary: do 100 mm 101÷250 mm powyżej 250 mm	±2 mm ±2 mm ±1%	±2 mm ±3 mm ±1,5%	±2 mm ±3 mm ±1,5%	±3 mm ±4 mm ±1,5%	przyrządami pomiarowymi
Wichrowatość określona na długości: do 250 mm 251÷500 mm powyżej 500 mm	2 mm 3 mm 4 mm	2 mm 1% 1%	2 mm 1% 1%	3 mm 1,5% 1%	wg PN-58/H-04190

6. Powierzchnia wyrobów powinna być nieuszkodzona, bez pęknięć i ożużlenia. Nalotu z popiołu paliwa nie należy uważać za ożużlenie, jeżeli nie niszczy tekstury wyrobu.

Dopuszczalne wady powierzchni podano w tabl. 3.

Tablica 3

Określenie wady	Wielkość wady dla jakości		Badania
	I	II	
Obicia naroży i krawędzi, do głębokości najwyżej	5 mm <sup>1)</sup>	8 mm	przyrządami pomiarowymi
Całkowita długość uszkodzonych odcinków krawędzi, najwyżej	1/4 długości	1/3 długości	
Pojedyncze wytopy - jany, o średnicy najwyżej	3 mm <sup>1)</sup>	5 mm	
Rysy nie przechodzące przez dwie krawędzie wyrobu, o szerokości a) 0,2÷0,5 mm i o długości b) powyżej 0,5 do 1 mm	30 mm <sup>1)</sup>	50 mm	
	nie dopuszcza się		

<sup>1)</sup> Dla kształtek o masie powyżej 15 kg dopuszcza się obicia naroży i krawędzi do głębokości 8 mm, wytopy - jany o średnicy do 5 mm oraz rysy o szerokości 0,2÷0,5 mm i długości do 50 mm.

7. Przełom. Powierzchnia przełomu powinna wykazywać jednolitą teksturę bez uwarstwień i dziur (pustek), a rysy nie powinny przekraczać wielkości dopuszczalnej dla powierzchni wyrobu.

8. Pozostałe wymagania i badania - wg PN-60/H-12003.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/6766-10

Miniejsza norma zastępuje ZN-64/MPC/MO-10.