

MATERIAŁY BUDOWLANE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Materiały ogniotruwałe Zaprawy zasadowe	6762-14
		Grupa katalogowa VIII-20

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dla zapraw zasadowych stosowanych do łączenia wyrobów ogniotrwałych magnezytowych, magnezytowo-chromitowych, chromitowo-magnezytowych i forsterytowych.

Zapraw tych nie stosuje się do łączenia wyrobów dolomitowych i wapiennych.

2. Normy związane podano w tablicy w p. 5.

3. Podział. Zależnie od stosowanych surowców rozróżnia się następujące zaprawy zasadowe:

magnezytowe — produkowane w gatunku ZM1, ZM2, ZMZ,

chromitowo-magnezytowe — produkowane w gatunku ZCM,

chromitowe — produkowane w gatunku ZCR.

4. Przykład oznaczenia zaprawy zasadowej w gatunku ZM2:

ZAPRAWA ZM2 BN-71/6762-14

5. Wymagania i badania — wg tablicy.

Wymagania	Gatunek					Wielkość partii, liczba i sposób pobierania próbek wg	Metody badań wg
	ZM1	ZM2	ZMZ	ZCM	ZCR		
Zawartość MgO, %, nie mniej niż	80	72	40	30	—	PN-68/H-04156 i PN-69/H-04159	
Zawartość Cr ₂ O ₃ , %, nie mniej niż	—	—	—	20	30		
Zawartość Fe ₂ O ₃ , %	—	—	40÷50	—	—		
Uziarnienie, mm — w tym frakcji 0÷0,5 mm, %, nie mniej niż	0÷1 60	0÷1 60	0÷1 60	0÷1 60	0÷1 60		
Dopuszczalna zawartość nadziarna, %	2	2	2	2	2		

6. Zastosowanie. Poszczególne gatunki zapraw zasadowych zaleca się stosować:

ZM1 — do łączenia wyrobów magnezytowych,
ZM2 — do łączenia wyrobów magnezytowych i forsterytowych,

ZMZ — do łączenia wyrobów magnezytowych i magnezytowo-chromitowych stosowanych

w temperaturach około 1500°C, szczególnie dla pieców obrotowych,

ZCM — do łączenia wyrobów magnezytowo-chromitowych i chromitowo-magnezytowych,

ZCR — do łączenia wyrobów chromitowo-magnezytowych.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/6762-14

Przygotowanie zapraw. Wszystkie gatunki zapraw zasadowych mogą być stosowane w stanie suchym. W przypadku stosowania ich do łączenia wyrobów pracujących w niższych temperaturach, wynoszących dla gatunku ZM1, ZM2, ZMZ poniżej 1500°C, ZCM poniżej 1600°C i ZCR poniżej 1400°C zaleca się zarabianie zapraw

szkłem wodnym sodowym 137 wg PN-66/C-84066. Dla uzyskania roztworu o konsystencji roboczej, należy dodać do zaprawy ZMZ około 35 % wag. szkła wodnego, a do innych gatunków około 60 % wag. Jednorazowo należy przygotować taką ilość zaprawy z dodatkiem szkła wodnego, która wystarcza na około 2 godz pracy.

Instytut Materiałów Ogniotrwałych

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych dnia 18 marca 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1971 r.

(Mon. Pol. nr 30/1971 poz. 193)