

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

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są gliny ogniotrwałe mielone stosowane do przygotowywania zlew i zapraw.

2. Normy związane

PN-64/H-12004 Materiały ogniotrwałe. Pobieranie próbek i przygotowanie próbki laboratoryjnej z surowców, zlew i mas

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

3. Podział. Gliny mielone należy produkować w trzech gatunkach oznaczonych symbolami GM1, GM2 i GM3, każdy w dwóch uziarnieniach.

4. Gatunki i ich własności

Własności	Jednostka	Gatunek			Metody badań wg
		GM1	GM2	GM3	
Ogniotrwałość zwykła, co najmniej	sP	173	169	165	PN-64/H-04177

5. Uziarnienie

Uziarnienie	Uziarnienie frakcji głównej mm	Zawartość ziarn 0 ÷ 0,5 mm % co najmniej	Zawartość nadziar- na % najwyżej	Metody badań wg
I	0÷1	70	5	PN-55/H-04188
II	0÷2	55	5	

6. Wielkość partii, liczba i sposób pobierania próbek zostały podane w PN-64/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.

K O N I E C

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 poz.)

99

BN-67/6762-07 Materiały ogniotrwałe. Gliny mielone
VIII 20

W punkcie 4, pod tablicą, w odsyłaczu ¹⁾,
zamiast: 0,7 kG/cm², powinno być: 0,07 MPa;
zamiast: 0,5 kG/cm², powinno być: 0,05 MPa;
zamiast: 2,5 kG/cm², powinno być: 0,25 MPa.

zmiana 1 — Biuletyn PKN nr 12/71 poz. 163
zmiana 2 — Biuletyn PKNiM nr 10—11/74 poz. 102

(Biuletyn PKNiM nr 5/79 poz. 53)

zmiana 3
26.1.79 r.

9

BN-67/6762-07 Materiały ogniotrwałe. Gliny mielone
VIII 20

W punkcie 4. **Gatunki i ich własności** wprowadza się nowy gatunek gliny mielonej o symbolu GM4-M oparty na glinie surowej opoczyńskiej, o ogniotrwałości zwykłej co najmniej 163 sP, w uziarnieniu II, tj. 0÷2 mm, w tym frakcji 0÷0,5 mm co najmniej 55%, a nadziarna najwyższej 5%

Zmiana 1 Biuletyn PKN nr 12/71 poz. 163

(Biuletyn PKNiM nr 10—11/74 poz. 102)

zmiana 2
10.6.74 r.

Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych

23

BN-67/6762-07 Materiały ogniotrwałe. Gliny mielone
VIII 20

1. W punkcie 1 na końcu zdania dopisuje się: 1 mas formierskich.
2. W punkcie 2 na końcu drugiego zdania dodaje się: i w p. 8.
3. W punkcie 4, w tablicy przy nazwie gat. GM1 i GM2 dodaje się odsyłacz ¹⁾, a pod tablicą dopisuje się:

¹⁾ Gliny przeznaczone do przygotowywania mas formierskich powinny wykazywać wytrzymałość na ściskanie badaną zgodnie z p. 8 w stanie wilgotnym dla gat. GM1 0,7 kG/cm², a dla gat. GM2 0,5 kG/cm², natomiast po wysuszeniu dla gat. GM1 i GM2 2,5 kG/cm².

4. W punkcie 5, w tablicy przy uziarnieniu I dodaje się odsyłacz ¹⁾, a pod tablicą dopisuje się:

¹⁾ 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 30%, a zawartość nadziarna powinna wynosić najwyższej 2%.

5. W punkcie 5 pod tablicą dodaje się następującą uwagę:

Uwaga: Gliny przeznaczone do produkcji mas formierskich o specjalnych parametrach podanych pod tablicami w p. 4 i 5 dostarczane są wyłącznie przez Jaroszewskie ZMO w ograniczonych ilościach dla odlewni wytypowanych przez Zjednoczenie Przemysłu Wyrobów Odlewniczych.

6. Dopisuje się p. 8 o następującej treści:

8. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie mas formierskich. Celem określenia wytrzymałości na ściskanie należy przygotować masę o składzie 90% piasku klasy 2Kb-0,20/0,16/0,32-M80-1400 wg BN-68/4021-19 i 10% badanej gliny. Wilgotność masy

powinna wynosić 4,5%. Składniki masy należy wysuszyć w 100 ÷ 105°C i wystudzić. Masę 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 godz dla wyrównania wilgoci. Z przygotowanej masy wykonać 6 walców wg PN-58/H-11070. Trzy walce należy przeznaczyć do oznaczania wytrzymałości: ściskanie w stanie wilgotnym, a trzy w stanie wysuszonym. Suszenie walców należy przeprowadzić w suszarce w temperaturze 280°C w czasie 2 godz. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-58/H-11073.

(Biuletyn PKN nr 12/71, poz. 163)

zmiana 1
29.6.71 r.

3 **BN-67/6762-07 Materiały ogniotrwałe. Gliny mielone**
VIII 20

zmiana 4
13.5.80 r.

Treść punktów 3, 4 i 5 zmienia się następująco:

3. **Podział.** Gliny mielone do mlew i zapraw produkuje się w 5 gatunkach oznaczonych symbolami GM0, GM1, GM2, GM3, każdy w dwóch uziarnieniach I i II oraz gatunek GM4M w uziarnieniu II.

Gliny do mas formierskich produkuje się w dwóch gatunkach oznaczonych symbolami GM1-F i GM2-F w uziarnieniu I.

4. **Gatunki i ich własności**

Własności	Gatunek							Metody badań wg
	GM0	GM1	GM2	GM3	GM4M	GM1-F	GM2-F	
Ogniotrwałość zwykła, sP, min	175	173	169	165	163	173	169	PN-64/H-04177
Wytrzymałość na ściskanie, MPa, min:								p. 8
— w stanie wilgotnym	—	—	—	—	—	0,07	0,05	
— po wysuszeniu	—	—	—	—	—	0,25	0,25	

5. **Uziarnienie**

Gatunek	Symbol uziarnienia	Uziarnienie frakcji głównej mm	Zawartość ziarn 0÷0,2 mm % min	Zawartość ziarn 0÷0,5 mm % min	Zawartość nadziarna % max	Metody badań wg
GM1-F GM2-F	I	0÷1	50	80	2	PN-75/H-04188
GM0 GM1 GM2 GM3	I	0÷1	—	70	5	
GM0 GM1 GM2 GM3 GM4M	II	0÷2	—	55	5	

Uwaga: Gliny przeznaczone do produkcji mas formierskich w gatunku GM1-F i GM2-F dostarczane są wyłącznie w ograniczonych ilościach, dla odlewni wytwarzanych przez Zjednoczenie Przemysłu Wytrobów Odlewniczych.