

ЗАО «Домогнеупор»

Код ОКП 154900



Кольца шамотные для шипования труб паровых котлов

ТУ 14-589-14-00
Изменение № 1

Дата введения 11.01. 2011 г.

1. Срок действия технических условий продлить до «11» 01 2016 г.
2. Пункт 1.2. Изложить в новой редакции: «Форма и размеры изделий с предельными отклонениями должны соответствовать требованиям, указанным на рис. 1,2,3 и в таблице 1. По соглашению сторон допускается изготовление изделий других форм и размеров по чертежам Заказчика» и дополнить рис.2 и рис. 3.
3. Рис. 1. Заменить значение размера « $6,5^{-0,2}$ » на « $6,5^{+0,8}_{0,2}$ ». При условии, что максимальное отклонение высоты колец в пределах одной партии не должно превышать 0,3мм.
4. Пункт 2.2. Изложить в новой редакции: « Размер партии устанавливается не более 180 тысяч штук».
5. Пункт 4.2. Изложить в новой редакции: «Изделия упаковываются в картонные коробки (ГОСТ 12301) насыпью. Количество изделий в одной коробке от 3000 до 8000 шт.».
6. Пункт 4.3. Исключить.

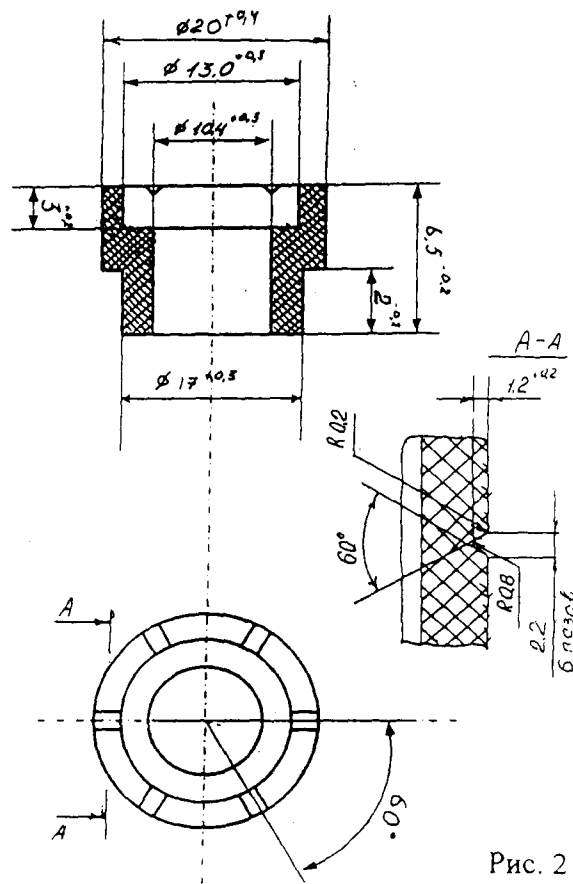


Рис. 2

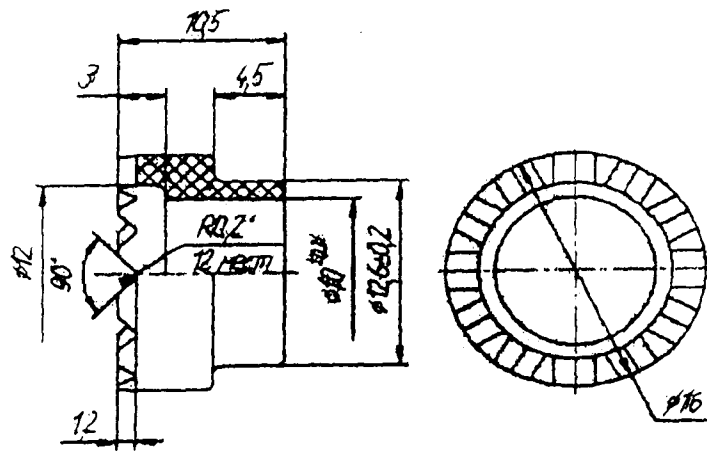


Рис. 3

7. Технические условия дополнить новым разделом:

« 6. Требования безопасности и охраны окружающей среды.

6.1 Керамические кольца не взрывоопасны, относятся к группе негорючих материалов по ГОСТ 30244.

6.2. В условиях хранения и эксплуатации кольца керамические не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте вредного воздействия на организм человека, работа с ними не требует применения специальных средств индивидуальной защиты.

6.3. Образующиеся при производстве керамических колец твёрдые технологические отходы не токсичны, обезвреживания не требуют, подлежат переработке. Отходы, не подлежащие переработке, уничтожаются в соответствии с санитарными правилами, предусматривающими порядок накопления, транспортирования и захоронения промышленных отходов».

8. Приложение А дополнить:

«ГОСТ 12301 - Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов».

Согласовано:

Главный инженер

ОАО «Машинно-строительный завод

ЗиО-Фабрика

Усть-Ижма

2011 г.



Разработано:

Главный инженер

ОАО «Валово-Домогнеупор»

О.П. Волоник

2011 г.



ЗАО «Домогнеупор»

Код ОКП 154900

Группа И 22

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ЗАО «Домогнеупор»



В.М. Ходенков

2000 г.

Кольца шамотные для шипования труб паровых котлов.

ТУ 14-589-14-00

(опытная партия)

Дата введения 01.02.2000 г.

Согласовано:

Разработано:

Технический директор
ОАО «Машиностроительный завод ЗИО-Долгопольск»

Главный инженер ЗАО «Домогнеупор»

Р.И. Модзгвришвили

В.А. Рогачев

2000 г.

« 31 » 01 2000 г.

Зверобоев Сергей Сергеевич
30.01.2000
№ 31
01.02.00

Def 315

Л. А. Тучков

Настоящие технические условия распространяются на кольца шамотные марки ШК для защиты шва при электродуговой приварке стальных шипов к трубам паровых котлов.

Пример записи условного обозначения продукции при заказе:

«Кольцо шамотное марки ШК номер 1 по ТУ 14-589-14-00».

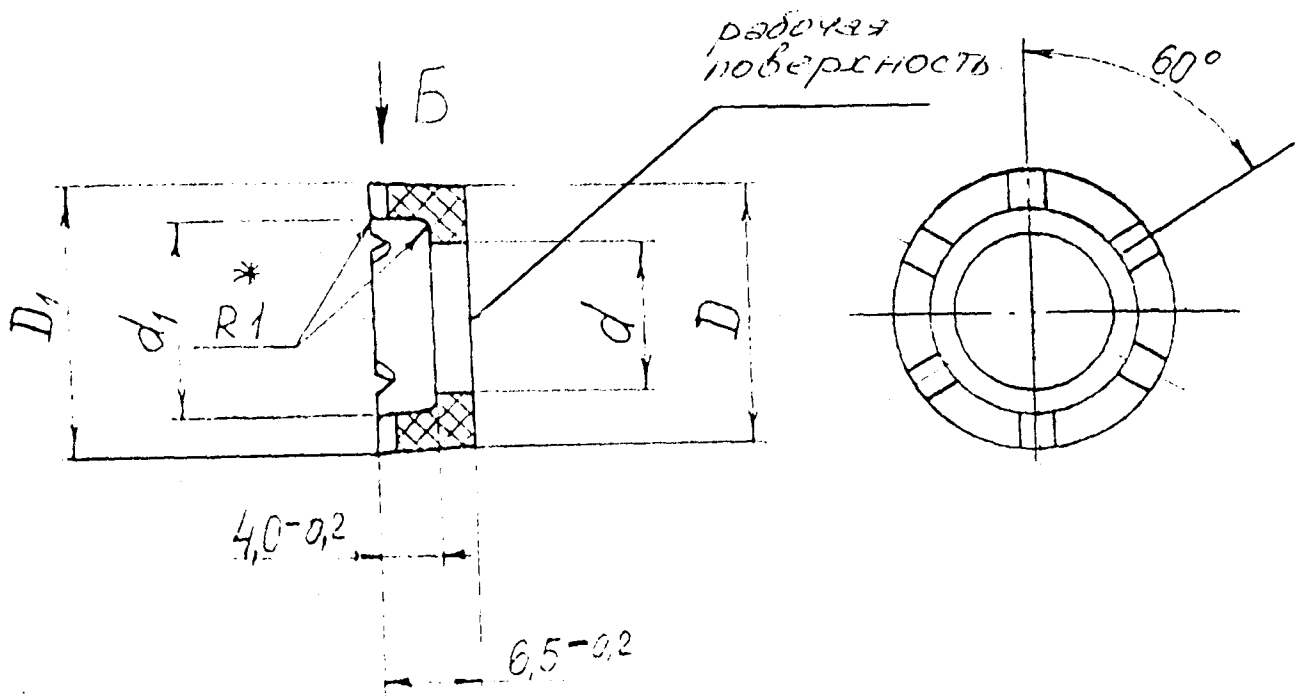
Перечень документов на которые имеются ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

I. Технические требования.

1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Форма и размеры изделий с предельными отклонениями должны соответствовать требованиям, указанным на рис. 1 и в таблице 1.

По соглашению сторон допускается изготовление изделий других форм и размеров по чертежам заказчика.



Б
Вариант I

Б
Вариант II

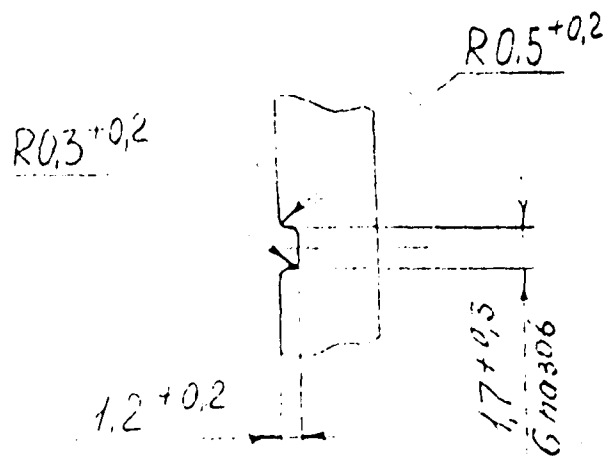
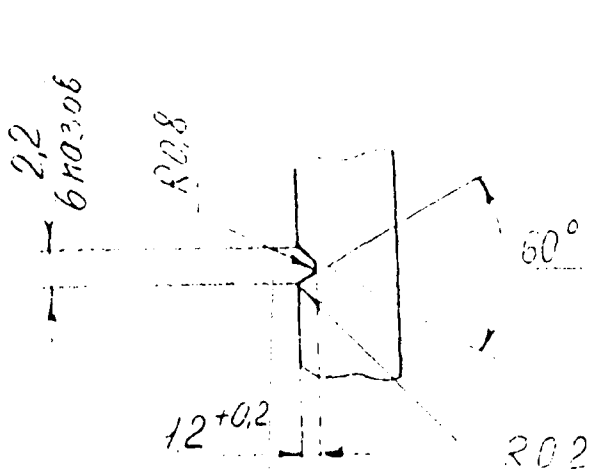


Таблица 1.

Номер изделия	Ø шипа	В мм.			
		d	d1	D	D1
1	10	10,4 ^{+0,3}	13,0 ^{+0,2}	17,0 ^{-0,3}	17,8 ^{+0,4}
2	12	12,4 ^{+0,3}	15,0 ^{+0,2}	19,0 ^{-0,3}	19,8 ^{+0,4}

1.3. Изделия по физико-керамическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование показателя.	Норма.
1) Кажущаяся плотность г/см ³ , не менее	2,0
2) Статистическая нагрузка *, КГС, не менее * (определяется факультативно).	15,0

1.4. Изделия по показателям внешнего вида должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3.

Наименование показателя.	Норма.
1. Трещины, посечки.	Не допускаются.
2. Впадины, заусенцы, мм, не более - на рабочей поверхности - на нерабочей поверхности	Не допускаются 0,5
3. Внутренние посечки, трещины, расслоения.	Не допускаются
4. Выплавки отдельные диаметром до 2 мм, шт., не более	1
5. Мушки (темные точки на поверхности изделий) размером, мм, не более	1

1.5. Неравномерная окраска изделий не является браковочным признаком.

2. Правила приемки.

- 2.1. Изделия принимают партиями. Партия должна состоять из одной марки.
- 2.2. Масса колец в партии не более 10000 штук.
- 2.3. Правила приемки по ГОСТ 8179-85 (план контроля № 2).
- 2.4. Для проверки, соответствия качества изделий требованиям настоящих технических условий отбирают изделия в соответствии с требованиями таблицы 4.

Таблица 4.

Наименование показателей.	Количество образцов, подлежащих испытанию, шт.	Периодичность испытаний.
1. Внешний вид	20	Каждая партия.
2. Размеры	20	-«-
3. Пористость	3	-«-
4. Строение в изломе	6	-«-
5. Статическая нагрузка.	5	-«-

- 2.5. Размер R1 принимается справочным.
- 2.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания, на удвоенном количестве образцов, взятых от той же выборки. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. Методы контроля.

- 3.1. Открытую пористость определяют по ГОСТ 2409.
- 3.2. Размеры изделий проверяют штангенциркулем, с ценой деления 0,1 мм (ГОСТ 166) металлической линейкой (ГОСТ 427) с ценой деления 0,1 мм (ГОСТ 166), или другим мерительным инструментом, обеспечивающим заданную точность размеров.
- 3.3. Строение изделий в изломе, наличие посечек и трещин проверяют визуально.
- 3.4. Диаметр выплавов и мушек замеряют металлической линейкой (ГОСТ 427) в месте их максимальной величины.
- 3.5. Статическую нагрузку, которую выдерживает изделие не разрушаясь, определяют путем нагружения изделия, установленного на ровной твердой поверхности, калиброванным грузом (гиря, пластины).

4. Маркировка, упаковка, хранение, транспортирование.

- 4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение изделий производится в соответствии с требованиями ГОСТ 24717.
- 4.2. Изделия упаковываются в полиэтиленовый пакет (ГОСТ 12302) и герметично закрывают. Количество колец в пакете не более 1000 шт.
- 4.3. Транспортирование производится в деревянных ящиках (ГОСТ 5959). Ящик выстилается с внутренней стороны пергамином (ГОСТ 2697) или другим влагонепроницаемым материалом. Масса нетто не более 10 кг.
- 4.4. Изделия хранятся в сухих крытых помещениях.

5. Гарантии изготовителя.

- 5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие колец требованиям настоящих ТУ при соблюдении заказчиком условий транспортирования и хранения.

Приложение А.

(справочное)

П Е Р Е Ч Е Н Ь

Нормативных документов, на которые имеются ссылки в тексте технических условий.

ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 2409-95	Огнеупоры. Метод определения кажущейся плотности, открытой и общей пористости, водопоглощения.
ГОСТ 2697-83	Пергамин кровельный.
ГОСТ 5959-80	Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг.
ГОСТ 8179-98	Изделия огнеупорные. Правила приемки.
ГОСТ 12302-83	Пакеты из полимерных материалов.
ГОСТ 24717-94	Огнеупоры и сырье огнеупорное. Маркировка, упаковки, хранение и транспортирование.