

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «ИНФ-АБРАЗИВ»

_____ М.А. Шарабаев

« ____ » _____ 2013г.

Связки керамические

Стандарт предприятия

СП-2013-СК

Согласовано

Главный инженер КАС

« ____ » _____ 2013г.

Главный технолог

Сошнева Л. А.

« ____ » _____ 2013г.

Настоящий стандарт распространяется на связки керамические, предназначенные для производства абразивных инструментов из электрокорундовых и карбидокремниевых материалов.

1. Технические требования

1.1 Связки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, утвержденного в двустороннем порядке.

1.2 Связки изготавливаются следующих марок: К-3, К-5, К-5С, К-10.

1.3 Для изготовления связок должны применяться сырьевые материалы в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Наименование сырьевых материалов	Обозначение НД
Шпат полевой ПШК 0,15-3,0	ГОСТ-7030
Порошок глины молотой ПГА	ТУ 1522-009-00190495
Тальк молотый ТРПН	ГОСТ-19729
Фритта боросиликатная	ОУО 735.069 ТУ

1.4 Массовая доля зерен компонентов связок, задерживающихся на сите с сеткой с номинальными размерами по ИСО 3310-1, должна быть не более значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Марка связок	Остаток на сите №, не более				
	0160	0125	0100	0080	0063
К-3	0,1	0,2	0,6		
К-5	0,1	0,2	0,6		
К-5С	0,1	0,2	0,6	1,0	1,8
К-10	0,1	0,2	0,6		

1.5 Массовая доля магнитного материала в связках - не более 0,1%.

1.6 Массовая доля влаги в связках - не более 1%.

1.7 Химический состав и огнеупорность связок должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Марка связки	Огнеупорность, С	Массовая доля компонента. %								
		SiO ₂	Fe ₂ O ₃ не более	Al ₂ O ₃	CaO не более	MgO	B ₂ O ₃	K ₂ O	K ₂ O/ Na ₂ O не менее	ППП не более
К-3	1400-1450	55-65	1,5	20-32	1,0	1,0		6-9	1	7
К-5	1220-1250	55-65	1,5	15-25	1,0	3,0	2-4	5-10	1	7
К-5С	1170-1190	55-65	1,5	15-25	1,0	3,0	4-8	5-10	1	7
К-10	1250-1300	55-64	1,5	18-24	1,5		3-5	5-10		7

1.6 Маркировка

1.6.1 На каждой единице тары должна быть нанесена марка связки и масса нетто, а в специальный подгиб горловины вкладывается сертификат с указанием:

Наименования и марки продукции,

номера партии,

огнеупорности,

массы нетто,

даты выпуска,

штамп технического контроля,

обозначение настоящего стандарта.

1.6.2 Маркировка должна быть четкой и сохраняться при транспортировке и хранении.

1.6.3 Связки должны быть упакованы в мягкий полимерный контейнер.

2. Методы контроля согласно действующих нормативных документов.