

...1. ФОРМОВАННЫЕ ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

МАРКА	ША	ШБ	ЩЦУ	ПХЦ—66	ПХЦ	ПШПЦ—81	ПШПЦ
Назначение	Для футеровки зоны подготовки и охлаждения	Для футеровки зоны подготовки и охлаждения	Для футеровки зоны подготовки и охлаждения	Для футеровки зоны спекания	Для футеровки зоны спекания	Для футеровки переходной зоны и зоны спекания	Для футеровки переходной зоны и зоны спекания
ТИП	Al ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	MgO—Al ₂ O ₃ —Cr ₂ O ₃	MgO—Al ₂ O ₃ —Cr ₂ O ₃	MgO—Al ₂ O ₃	MgO—Al ₂ O ₃
Массовая доля, %							
	MgO	—	—	77,4	68,9	83,2	82,7
	Al ₂ O ₃	35	33	3,6	5,5	10,2	11,3
	ZrO ₂	—	—	—	—	—	—
	SiO ₂	—	—	1,2	3	1,05	0,76
	Cr ₂ O ₃	—	—	10,9	11,4	—	—
	CaO	—	—	1,3	1,7	1,9	1,94
	Fe ₂ O ₃	—	—	3,7	5,8	2,7	2,8
Открытая пористость, %	17,8	18,2	16,6	14,7	16,7	17	17,2
Предел прочности при сжатии, Н/мм ²	32,1	30,4	34,2	40,1	35,7	45,3	40,2
Термостойкость, 950 °С—воздух, количество теплосмен	—	—	4	10	10	12	11
Температура начала размягчения, °С	1315	1296	1380	1560	1530	1570	1560
Теплопроводность, Вт/(мхК) при температуре, °С							
	400	—	—	7	4,5	5,3	5,3
	800	—	—	4,4	3,7	3,8	3,8
	1350	—	—	3,5	2,9	2,8	3
ХАРАКТЕРИСТИКА	Шамотные изделия.	Шамотные изделия.	Шамотные уплотненные изделия.	Изготовлены из спеченного периклаза, плавленной алюмомагнезильной шпинели и хромоксидсодержащего компонента.	Изготовлены из спеченного периклаза, плавленной алюмомагнезильной шпинели и хромоксидсодержащего компонента.	Изготовлены из спеченного периклаза и плавленной алюмомагнезильной шпинели.	Изготовлены из спеченного периклаза и плавленной алюмомагнезильной шпинели.

Огнеупорные изделия с диоксидом циркония

МАРКА	ПШПЦ—А	ПШПЦ—ZR	
Массовая доля, %			
	MgO	≥ 85,0	≥ 84,0
	Al ₂ O ₃	≥ 9,0	≥ 9,0
	ZrO ₂	—	≥ 1,0
	CaO	≤ 1,17	≤ 2,12
	SiO ₂	≤ 1,37	≤ 0,56
Открытая пористость, %	≥ 14,0	≥ 15,0	
Предел прочности при сжатии, Н/мм ²	≥ 53,0	≥ 40,0	
Температура начала размягчения под нагрузкой по ГОСТ 4070—2000 (0,6% сжатия), °С	1550	1580	
Термостойкость (1300 °С — вода), количество теплосмен	13	11	
Дополнительная линейная усадка при 1600 °С, 2ч., %	0	0	

2. НЕФОРМОВАННЫЕ ОГНЕУПОРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

МАРКА	ЗХП—1	МПСФ	МПШП	МШ 36
Назначение	Для высокотемпературных зон печи	Для высокотемпературных зон печи	Для высокотемпературных зон печи	Для подготовительных зон печи
ТИП	Спеченный периклазовый и периклазохромитовый порошок	Спеченный периклазовый порошок с добавлением пластификатора	Спеченный периклазошпинельный порошок с добавлением пластификатора	Для шамотных изделий
Массовая доля, %				
	47,4	84,2	79,1	—
	16,8	2,2	14	36
	MgO	4,3	2,3	4,2
	—	—	—	—

	Al ₂ O ₃			
	SiO ₂			
	Cr ₂ O ₃	15,1	—	—
	CaO	1,6	4,2	1,8
	Fe ₂ O ₃	14,8	1,7	3
	P ₂ O ₅	—	2	—
Кажущаяся плотность, г/см ³ 110 °С		2,7	2,11	2,67
Предел прочности при сжатии, Н/мм ² , после термообработки при 1630 °С		42,1	15,5	30,2
Зерновой состав, мм		0,5—0	0,5—0	0,5—0
ХАРАКТЕРИСТИКА	Заполнитель хромитопереклазового состава, служебные свойства которого формируются в результате синтеза при нагреве агрегата по принципу СВС—технологии.	Мертель периклазовый на основе спеченных порошков на фосфатной связке с добавлением глины в качестве пластифицирующей добавки.	Мертель периклазошпинельный на основе спеченного периклаза и плавленной алюмомагниевои шпинели с добавлением глины в качестве пластифицирующей добавки.	Мертель шамотный.