Приложение №1

к Техническому заданию

**Технические требования**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование показателя | Норма для изделия марки |
| ДСУ |
| 1.Массовая доля, %,  SiO2, не менее  СаО, не более  Fe2O3, менее | 96  2,5  0,5 |
| 2. Огнеупорность, °С, не ниже | 1710 |
| 3. Пористость открытая, %, не более | 20 |
| 4.Температура начала размягчения, °С, не ниже | 1650 |
| 5.Плотность, г/см3 , не более | 2,38 |
| 6.Предел прочности при сжатии, Н/мм2, не менее | 30 |
| 7.Внешний вид и размеры:  7.1. Отклонения по размерам, мм, не более:  - по длине L до 150(Св.150)  - по ширине b(b1)  - по высоте h | ±1(±2)  ±0.5  ±2 |
| 7.2. Кривизна (ГОСТ 28833-90), мм не более | 1 |
| 7.3. Отбитость углов и рёбер глубиной, мм, не более:  - на рабочей поверхности  - на остальных поверхностях  количество отбитых мест не более:  - на рабочей поверхности  - на остальных поверхностях | 4  8  1  5 |
| 7.4. Посечки поверхностные длиной, мм, не более:  - на рабочей поверхности  шириной до 0,1 мм.  шириной от 0,1до 0,3 мм.  шириной от 0,3до 0,5 мм.  - на остальных поверхностях  шириной до 0,1 мм.  шириной от 0,1до 0,3 мм.  Шириной св.0,3 до 0,5 мм | Не нормируется, если не имеют характер сетки  30  Не допускаются.  Не нормируется, если не имеют характер сетки  Не нормируется, если не имеют характер сетки  30  Пересечение посечкой не более 1 ребера |
| 7.5. Трещины свыше 0,5 мм | не допускается |
| 7.6. Выплавки диаметром, мм., не более, в количестве не более 1шт.:  - на рабочей поверхности  - на остальных поверхностях | не допускается  3 |
| 7.7. Заусеница на контактных поверхностях | не допускается |
| 7.8. Царапины на рабочей поверхности | Глубиной не более1мм и длиной не более 30мм. |
| 7.9. Налипы на контактной поверхности | не допускаются |
| 7.10. Косоугольность, мм не более | 1 |
| **Примечание:** Рабочая поверхность, это поверхность, соприкасающаяся с печным пространством. Рабочая поверхность маркировке не подлежит. Значение кажущейся плотности приведено факультативно |  |

Изделия в изломе должны иметь однородное строение без трещин, пустот, расслоений и инородных включений. Отдельные зерна не должны выкрашиваться.

Приёмка прибывшего сырья и материалов производится работниками технического контроля в соответствии с ГОСТ 24297.

Покупатель: Продавец:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Главный технолог А.В. Никитин