

## 单一玄武岩铸石制品

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了单一玄武岩铸石制品的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存要求。

本标准适用于仅用玄武岩一种原料生产的铸石制品。

### 2 引用标准

JC514. 1 铸石制品铸石板

JC514. 2 铸石制品铸石直管

JC514. 3 铸石制品铸石粉

### 3 分类

制品分铸石板、铸石直管和铸石粉三种。各种制品的分类、规格、代号分别按 JC514. 1, JC514. 2 和 JC514. 3 第 3 章的规定。

### 4 技术要求

#### 4. 1 铸石板

铸石板的金属声, 尺寸允许偏差、外观质量和断面质量应符合 JC514. 1 中 4. 1—4. 4 条的规定。

铸石板的理化性能应符合表 1 规定。

表 1

项 目		指 标	
		平板	弧面板
磨耗量, g/cm <sup>2</sup>	不大于	0.08	0.10
耐急冷急热性, 合格块数/试验块数	不小于	36.50	31/50
抗冲击韧性 kJ/m <sup>2</sup>	不小于	1.57	1.37
弯曲强度, MPa	不小于	63.7	58.8
压缩强度, MPa	不小于	588	

耐酸（碱）度，%	硫酸（密度 1.84g/cm <sup>3</sup> ）	99.0	
	硫酸溶液（20%（m/m））	96.0	
不小于	氢氧化钠溶液（20% （m/m））	98.0	

#### 4.2 铸石直管

铸石直管的尺寸偏差、外观质量应符合 JC514.2 中 4.1 和 4.2 条规定。

铸石直管的理化性能应符合表 2 规定。

表 2

项 目		铸石管
耐酸（碱）度，%	硫酸（密度 1.84g/cm <sup>3</sup> ）	99.0
	硫酸溶液（20%（m/m））	96.0
不小于	氢氧化钠溶液（20%（m/m））	98.0
抗冲击韧性 kJ/m <sup>2</sup>	不小于	1.60
磨耗量，g/cm <sup>2</sup>	不大于	0.08

#### 4.3 铸石粉

铸石粉的理化性能应符合表 3 规定。

表 3

项 目		指 标
筛余量，%	不大于	15.00
含水量，%	不大于	1.00
游离铁含量，%	不大于	1.00
耐酸（碱）度，%	硫酸（密度 1.84g/cm <sup>3</sup> ）	95.0
	硫酸溶液（20%（m/m））	80.0
不小于	氢氧化钠溶液（20%（m/m））	81.0

#### 5 试验方法

铸石板按照 JC514.1 的第 5 章规定执行。

铸石直管按照 JC514.2 的第 5 章规定执行。

铸石粉按照 JC514. 3 的第 5 章规定执行。

## 6 检验规则

铸石板按照 JC514. 1 第 6 章规定检验和合格判定。

铸石直管按照 JC514. 2 第 6 章规定检验和合格判定。

铸石粉按照 JC514. 3 第 6 章规定检验和合格判定。

## 7 标志、包装、运输与贮存

分别按照 JC514. 1, JC514. 2 和 JC514. 3 第 7 章规定。