



中华人民共和国国家标准

GB/T 10326—2016
代替 GB/T 10326—2001

定形耐火制品尺寸、外观及 断面的检查方法

Shaped refractory products inspections of dimension, appearance and section

(ISO 12678-1:1996, Refractory products—Measurement of dimension and external defects of refractory bricks—Part 1: Dimension and conformity to drawings; ISO 12678-2:1996, Refractory products—Measurement of dimension and external defects of refractory bricks—Part 2: Corner and edge defects and other surface imperfections, MOD)

2016-10-13 发布

2017-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 10326—2001《定形耐火制品尺寸、外观及断面的检查方法》，与 GB/T 10326—2001 相比，主要技术变化如下：

- 修改了钢楔形规及塞尺的规格(见 5.7、5.10)；
- 增加了中心线偏差的定义及检查方法(见 3.2、7.2)；
- 增加了尺寸检查中非对称不规则图形边棱的检查方法(见 6.2)；
- 删除了扭曲度的计算公式；
- 修改了平板-塞尺法检查方法(见 8.2)；
- 修改了缺角、缺棱的检查方法(见第 9 章、第 10 章)；
- 修改了断面的检查方法(见第 15 章)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 12678-1:1996《耐火材料 耐火砖尺寸与外部缺陷的检查方法 第 1 部分:尺寸与图纸的一致性》和 ISO 12678-2:1996《耐火材料 耐火砖尺寸和外部缺陷的检查方法 第 2 部分:边角缺陷及其他表面缺陷》。

本标准与 ISO 12678-1:1996 和 ISO 12678-2:1996 相比在结构上有较多调整,附录 A 中列出了本标准与 ISO 12678-1:1996 和 ISO 12678-2:1996 的章条编号对照一览表。

本标准与 ISO 12678-1:1996 和 ISO 12678-2:1996 相比存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在外侧页边空白位置的垂直线(|)进行了标示,附录 B 中列出了 ISO 12678-1:1996 和 ISO 12678-2:1996 的技术性差异及其原因的一览表。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由全国耐火材料标准化技术委员会(SAC/TC 193)提出并归口。

本标准起草单位:中钢集团耐火材料有限公司、中钢集团洛阳耐火材料研究院有限公司、山西孟县西小坪耐火材料有限公司。

本标准主要起草人:徐彩霞、彭西高、邓俊杰、郝良军、李愿、白文献、王晓利。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10326—1988、GB/T 10326—2001。

定形耐火制品尺寸、外观及断面的检查方法

1 范围

本标准规定了定形耐火制品尺寸、外观及断面的检查工具和检查方法。
本标准适用于致密定形及定形隔热耐火制品的尺寸、外观和断面的检查。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10325 定形耐火制品验收抽样检验规则

GB/T 18930 耐火材料术语

3 术语和定义

GB/T 18930 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

楔度差 difference of wedge

δ

楔形砖的大、小端实际测量尺寸的差值减去其大、小端公称尺寸的差值的绝对值。

3.2

中心线偏差 centerline deviation

ω

楔形砖大、小端中心线两边实际测量尺寸差值的绝对值。

4 总则

4.1 耐火制品的抽样、验收按 GB/T 10325 进行。

4.2 本标准中同一检查项目的两种检查方法,检查时,应按产品技术要求认定一种检查方法。

4.3 凡图纸指明制品上的工作面,应按标准规定的工作面检查;未指明工作面的应按非工作面检查。与工作面相连的棱角,应按工作面的规定检查。

4.4 缺角、缺棱、熔洞等外观缺陷在允许范围内的,不按有关缺陷考核。

4.5 检查尺寸和突起时,应整理砖棱和砖面,清除砖面的附着物和飞边。

5 检查工具

5.1 所有的检查工具都应校准合格,检查工具的精度应定期用符合国家标准的基准尺进行校正。