

## Vữa chịu lửa samốt

### *Chamotle fire clay mortar*

#### 1. Đại cương

- 1.1. Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại vữa chịu lửa samốt, sản phẩm dùng để xây gạch chịu lửa samốt có cùng độ chịu lửa hoặc có độ chịu lửa cao hơn.
- 1.2. Tùy thuộc một số chỉ tiêu chất lượng, vữa chịu lửa samốt được phân thành 3 loại A, B, C.
- 1.3. Các loại vữa chịu lửa samốt được sản xuất dưới dạng bột khô, phối liệu tạo thành sản phẩm đã được trộn đều.

#### 2. Điều kiện kỹ thuật

##### 2.1. Độ chịu lửa:

Vữa chịu lửa samốt loại A: không nhỏ hơn 1710°C;

Vữa chịu lửa samốt loại B: không nhỏ hơn 1630°C;

Vữa chịu lửa samốt loại C: không nhỏ hơn 1580°C;

##### 2.2. Thành phần hoá học:

Hàm lượng  $Al_2O_3 + TiO_2$

Vữa chịu lửa samốt loại A: không nhỏ hơn 35%;

Vữa chịu lửa samốt loại B: không nhỏ hơn 30%;

Vữa chịu lửa samốt loại C: không nhỏ hơn 28%;

##### 2.3. Cỡ hạt:

Đối với cả 3 loại A, B, C.

Phần còn lại trên sàng 2mm: không có;

Phần còn lại trên sàng 1,5mm: không lớn hơn 5%;

Phần lọt qua sàng 1mm: không nhỏ hơn 80%.

##### 2.4. Hàm lượng chất kết dính:

Đối với cả 3 loại A, B, C hàm lượng chất kết dính trong thành phần phối liệu không quá 40%.

*Chú thích:* Tùy theo yêu cầu sử dụng, các chỉ tiêu chất lượng khác quy định theo sự thoả thuận giữa nhà máy sản xuất và cơ sở dùng vữa chịu lửa samốt.

#### 3. Phương pháp thử

- 3.1. Độ chịu lửa thực hiện theo TCVN 179: 1965.
- 3.2. Hàm lượng  $Al_2O_3 + TiO_2$  được xác định bằng phân tích hoá học theo phương pháp trọng lượng.
- 3.3. Thành phần cỡ hạt xác định bằng độ sàng phân tích dùng trong phòng thí nghiệm.  
Trình tự làm như sau:

Dùng cân kỹ thuật cân 100g mẫu đại diện đã được trộn đều, (quy tắc chuẩn bị mẫu nêu trong mục 4.2 dưới đây), sấy trong tủ sấy ở 105°C – 100°C cho đến khi đạt khối lượng không đổi, làm nguội trong bình hút ẩm và đem sàng (có thể sàng bằng tay hoặc bằng máy). Việc sàng coi như làm xong nếu lắc thêm 1 phút trên mỗi sàng lượng vữa lọt thêm dưới sàng nhỏ hơn 0,1 gam. Đem cân phần còn lại trên sàng 1,5mm và phần lọt qua sàng 1mm.

Tính toán:

$$\% \text{ hạt còn lại trên sàng } 1,5\text{mm} = \frac{M_1}{M} \times 100$$

$$\% \text{ hạt còn lại trên sàng } 1\text{mm} = \frac{M_2}{M} \times 100$$

Trong đó:

M – Khối lượng mẫu dùng để xác định, g;

M<sub>1</sub> – Phần hạt còn lại trên sàng 1,5mm, g;

M<sub>2</sub> – Phần hạt lọt qua sàng 1mm, g;

- 3.4. Hàm lượng chất kết dính được xác định theo lượng mất khi nung của vữa chịu lửa samôt và lượng mất khi nung của đất sét làm chất kết dính.

Tính toán:

$$\% \text{ chất kết dính} = \frac{V}{S} \times 100$$

Trong đó:

V – Lượng mất khi nung của vữa, %;

S – Lượng mất khi nung của đất sét, %.

#### 4. Quy tắc kiểm tra chất lượng

- 4.1. Việc kiểm tra chất lượng sản phẩm được tiến hành theo từng lô. Mỗi lô gồm nhiều nhất là 100 tấn vữa chịu lửa samôt cùng một loại. Lô dưới 100 tấn cũng được coi như lô đủ.
- 4.2. Các chỉ tiêu chất lượng được xác định bằng một mẫu đại diện. Mẫu đại diện được lấy ra ít nhất từ 10 mẫu thành phần. Khối lượng mỗi mẫu thành phần là 0,5kg lấy theo một trong các cách sau:
- Nếu vữa để rời trong kho, lấy mẫu ở độ sâu ít nhất 0,2m ở 10 điểm khác nhau.
  - Nếu vữa đựng trong bao, lấy mẫu ở 10 bao tùy ý ở giữa bao.
  - Các mẫu thành phần trộn đều và bót dần theo quy tắc chia từ làm liên tiếp cho đến khi lấy ra được khoảng 0,5kg mẫu đại diện.
- 4.3. Lô vữa chịu lửa samôt được công nhận là phù hợp với những yêu cầu của tiêu chuẩn này theo loại A, B hoặc C nếu qua kiểm tra đạt được những chỉ tiêu chất lượng tương ứng nêu trong mục 2.1 và 2.2.

**Chú thích:** Nếu một trong những kết quả thí nghiệm không đạt chỉ tiêu quy định của tiêu chuẩn này (đối với loại vữa) thì cho phép tiến hành thí nghiệm lại bằng một mẫu đại diện lấy lần thứ hai trong lô vữa chịu lửa samôt cần kiểm tra. Những kết quả kiểm nghiệm nhắc lại là kết quả cuối cùng.

**5. Quy tắc giao nhận**

- 5.1. Sản phẩm pha chế và đóng gói bao xong phải được phòng kiểm tra chất lượng sản phẩm (KCS) của nhà máy kiểm tra và đóng dấu chứng nhận cho xuất xưởng.
- 5.2. Khi giao sản phẩm cho cơ sở dùng vữa chịu lửa samốt, nhà máy sản xuất phải cấp giấy chứng thực những sản phẩm đó đã phân loại A, B hoặc C đạt những chỉ tiêu chất lượng tương ứng quy định trong tiêu chuẩn này.
- 5.3. Cơ sở dùng vữa chịu lửa samốt có quyền tiến hành kiểm tra lại các chỉ tiêu chất lượng sản phẩm theo những quy định của tiêu chuẩn này và sử dụng các phương pháp thử nêu trên.

**6. Quy tắc ghi nhãn, bảo quản, vận chuyển**

- 6.1. Trên mỗi bao vữa chịu lửa samốt phải ghi nhãn, nội dung như sau:
  - Tên nhà máy sản xuất;
  - Khối lượng vữa không kể bao;
  - Kí hiệu sản phẩm.

Loại A: VSA

Loại B: VSB

Loại C: VSC

*Chú thích:* Nhà máy sản xuất có thể giao dịch cho cơ sở dùng vữa chịu lửa samốt dưới dạng để rời hoặc đóng bao, tùy theo sự thoả thuận của hai bên.

- 6.2. Vữa chịu lửa samốt phải bảo quản trong kho có mái che, nền kho phải cao ráo, sạch sẽ.
- 6.3. Vữa chịu lửa samốt phải vận chuyển bằng các phương tiện có mái hoặc phải có vải bạt để che.