

NORME INTERNATIONALE

ISO
9205

Première édition
1988-12-15



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

Briques réfractaires à utiliser dans les fours rotatifs — Marquage de la face chaude

Refractory bricks for use in rotary kilns — Hot-face identification marking

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9205:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1128bda-8e43-4f5a-8ab9-61efe16a812a/iso-9205-1988>

Numéro de référence
ISO 9205 : 1988 (F)

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 9205 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 33, *Matériaux réfractaires*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1128bda-8e43-4f5a-8ab9-61efe16a812a/iso-9205-1988>

Introduction

Un projet de Norme internationale sur ce sujet a été préparé à l'origine sous la forme d'une partie de l'ISO/DIS 5417, qui n'a pas obtenu l'approbation nécessaire en raison de son association avec certaines dimensions normalisées.

La présente Norme internationale a été séparée de toute considération portant sur les dimensions normalisées et présente désormais deux méthodes de marquage des briques, l'une étant la méthode principale et l'autre étant une méthode supplémentaire ou optionnelle.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9205:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1128bda-8e43-4f5a-8ab9-61efe16a812a/iso-9205-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9205:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1128bda-8e43-4f5a-8ab9-61efe16a812a/iso-9205-1988>

Briques réfractaires à utiliser dans les fours rotatifs — Marquage de la face chaude

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit un système de marquage de la face de travail des briques réfractaires utilisées dans les fours rotatifs.

Cette méthode vise à fournir un moyen simple et rapide de vérifier que chaque brique a été bien montée, la partie conique étant dans la bonne direction, et à faciliter l'identification des briques dans les cercles de rotation.

Les dimensions des briques sont données dans l'ISO 5417.

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 5417 : 1986, *Briques réfractaires à utiliser dans les fours rotatifs — Dimensions*.

3 Exigences

Le système « d'entailles » (article 4) doit être utilisé comme méthode principale de marquage. Le système de codage des couleurs (article 5) doit être utilisé comme système complémentaire, si besoin est.

NOTE — La nécessité du codage des couleurs devrait faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fournisseur.

4 Marquage par le système « d'entailles »

4.1 Types d'entailles

Chaque entaille doit être distincte et doit pénétrer dans la brique de sorte qu'elle soit facilement reconnaissable. Les

entailles doivent présenter des bords arrondis. Trois types d'entailles sont présentés à la figure 1 et l'un de ces types doit être utilisé. Les dimensions de l'entaille ne sont pas importantes.

4.2 Emplacement

Chaque entaille doit être soit sur la ligne médiane de la face chaude de la brique, soit sur une ligne située à environ 66 mm de cette ligne médiane, comme indiqué à la figure 1.

4.3 Identification des cercles de rotation

Les cinq combinaisons d'entailles et leur signification par rapport au cercle de rotation doivent être telles qu'indiquées à la figure 2.

5 Marquage par code des couleurs

5.1 L'utilisation d'un code des couleurs vient compléter le système d'entailles décrit à l'article 4.

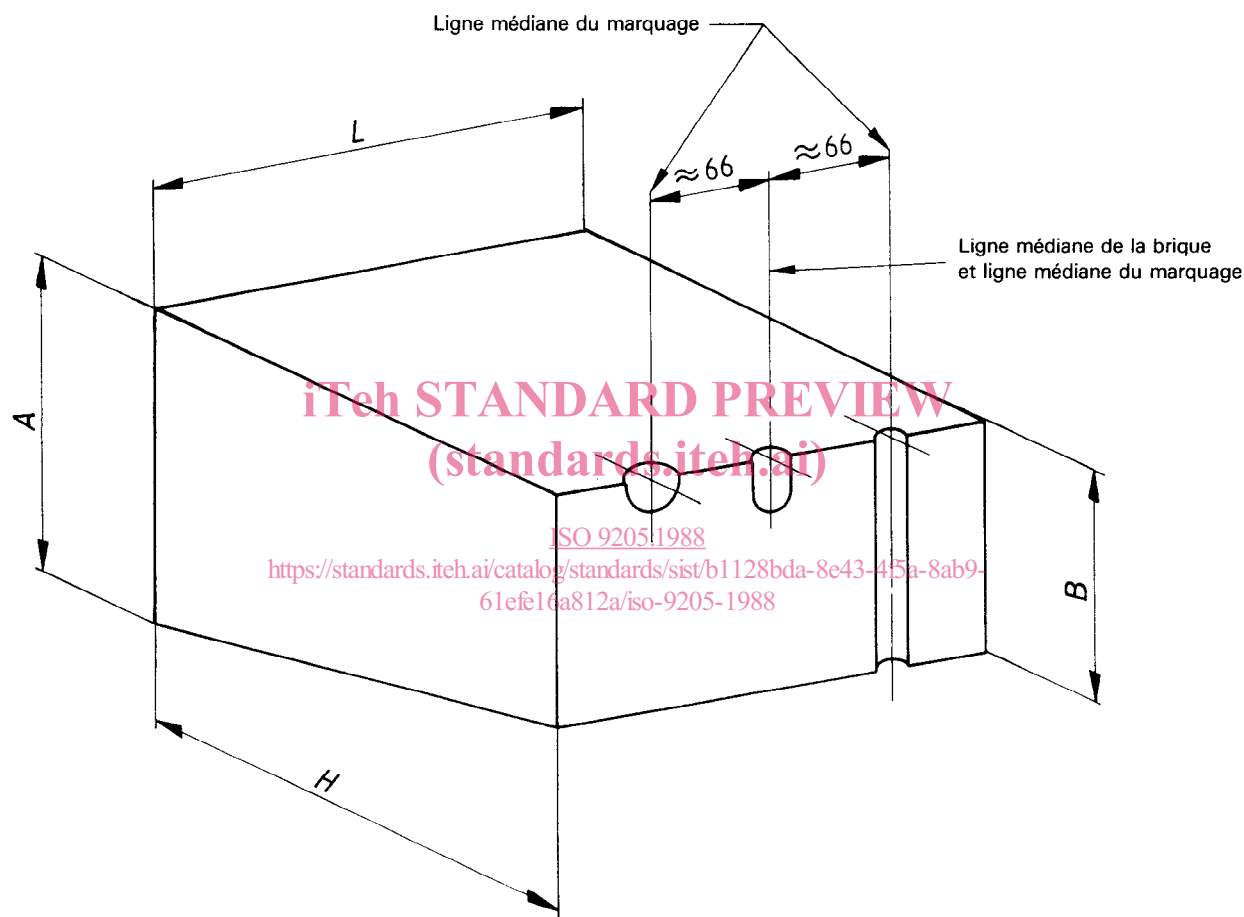
Le codage est réalisé à l'aide d'un système de marques de différentes couleurs désignant les cercles de rotation. Ces marques de couleur doivent être appliquées sur la face chaude des briques avant la livraison. L'intensité et l'étendue de la couleur doivent être suffisantes pour permettre une identification immédiate des briques.

5.2 Les couleurs utilisées pour chacun des cercles de rotation doivent être celles indiquées dans le tableau 1.

Tableau 1 — Code des couleurs pour les cercles de rotation

Diamètre intérieur du corps du four m	Couleur des marques apposées sur les briques
2	blanc
3	violet
4	jaune
5	brun
6	rouge
7	gris
8	vert
Brique de fermeture	bleu

Dimensions en millimètres



NOTE — Les lettres A , B , H et L ont la même signification que dans l'ISO 5417.

Figure 1 — Emplacement et types d'entailles

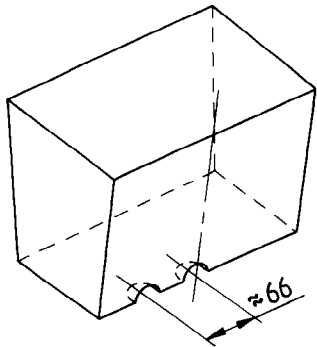
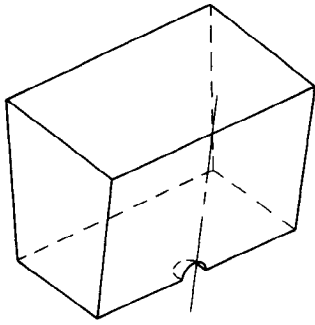
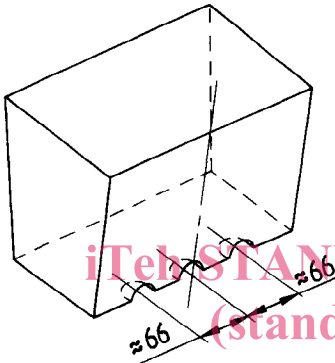
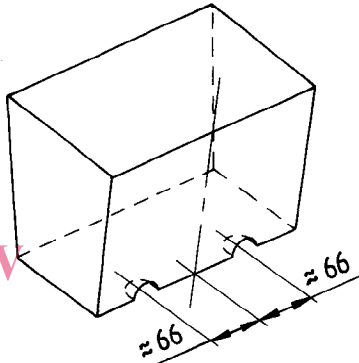
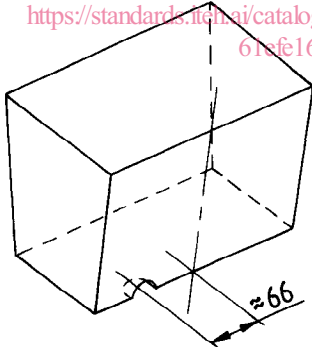
Diamètre intérieur du corps du four	Diposition des entailles Distances entre les entailles en millimètres	Diamètre intérieur du corps du four	Disposition des entailles Distances entre les entailles en millimètres
2 m		5 m et 6 m	
3 m		7 m et 8 m	
4 m			

Figure 2 — Entailles d'identification pour les cercles de rotation

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9205:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1128bda-8e43-4f5a-8ab9-61efe16a812a/iso-9205-1988>

CDU 666.76 : 66.041.57

Descripteurs : four à basse température, produit réfractaire, brique, marquage.

Prix basé sur 3 pages
