
NORME INTERNATIONALE **ISO** 2246



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

Produits réfractaires façonnés denses -- Nomenclature des procédés de fabrication

Première édition -- 1972-06-15

*Annulée
1992-10-08*

33

CDU 666.76.002.2 : 001.4

Réf. N° : ISO 2246-1972 (F)

Descripteurs : produit réfractaire, nomenclature, liaison, façonnage, fabrication.

Prix basé sur 1 page

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

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.

La Norme Internationale ISO 2246 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 33, *Matériaux réfractaires*.

Elle fut approuvée en août 1971 par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Royaume-Uni
Allemagne	Inde	Suède
Australie	Irlande	Suisse
Canada	Italie	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	Turquie
Espagne	Portugal	U.R.S.S.
France	Roumanie	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Nouvelle-Zélande

Produits réfractaires façonnés denses -- Nomenclature des procédés de fabrication

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale établit la nomenclature des procédés de fabrication des produits réfractaires façonnés denses (porosité totale inférieure à 45 %).

La classification des produits réfractaires façonnés denses¹⁾ est basée sur la nature de leur constituant principal (par exemple, alumine, silice, magnésie). Des précisions sur le procédé de fabrication utilisé peuvent, dans certains cas, apporter une indication complémentaire sur les caractères des produits fabriqués et ajouter, en conséquence, un complément d'information aux critères de base de la classification.

La nomenclature des procédés de fabrication établie par la présente Norme Internationale est basée sur deux critères, à savoir :

- mode de liaison de la matière;
- procédé de mise en forme des produits.

2 RÉFÉRENCE

ISO/R 1109, *Classification des produits réfractaires façonnés denses*.

3 NOMENCLATURE

3.1 Mode de liaison

3.1.1 Liaison à basse température (au-dessous de 150 °C) – produits non cuits – par :

1) Voir ISO/R 1109.

- a) un liant argileux;
- b) un liant chimique minéral;
- c) un liant hydraulique;
- d) un liant organique.

3.1.2 Liaison à température modérée (entre 150 et 800 °C) – produits ayant subi un traitement thermique – par :

- a) un liant chimique minéral;
- b) un liant hydraulique;
- c) un liant organique.

3.1.3 Liaison à haute température (au-dessus de 800 °C) – produits cuits et produits fondus – par :

- a) la cuisson,
- b) la fusion et la solidification.

3.2 Procédé de mise en forme.

3.2.1 Agglomération d'un mélange non cohérent.

3.2.2 Façonnage d'une pâte plastique.

3.2.3 Coulage (à température ambiante) d'une masse fluide ou d'une barbotine.

3.2.4 Coulée (à haute température) d'une matière fondue.

3.2.5 Mise en forme par des procédés spéciaux.