

# NORME INTERNATIONALE

ISO  
2478

Deuxième édition  
1987-11-01



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

## **Produits réfractaires façonnés denses — Détermination de la variation permanente de dimensions sous l'action de la chaleur**

*Dense shaped refractory products — Determination of permanent change in dimensions on heating*

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 2478:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/8896b8dc-c45b-405b-8435-62653607ebce/iso-2478-1987>

Numéro de référence  
ISO 2478 : 1987 (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 normalement 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.

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 2478 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 33, *Matériaux réfractaires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2478 : 1973), les principales différences portant sur les spécifications concernant le choix, le mesurage et le montage des éprouvettes, ainsi que le programme de chauffe appliqué dans le mode opératoire.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/8896b8dc-c45b-405b-8435-62653607ebee/iso-2478-1987>

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

# Produits réfractaires façonnés denses — Détermination de la variation permanente de dimensions sous l'action de la chaleur

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie deux méthodes permettant de déterminer la variation permanente de dimensions d'un produit réfractaire façonné dense sous l'action de la chaleur. Elle ne s'applique pas aux produits contenant du carbone.

## 2 Références

ISO 5017, *Produits réfractaires façonnés denses — Détermination de la masse volumique apparente, de la porosité ouverte et de la porosité réelle*.<sup>1)</sup>

ISO 5022, *Produits réfractaires façonnés — Échantillonnage et contrôle de réception*.

## 3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions suivantes s'appliquent.

**3.1 variation permanente des dimensions sous l'action de la chaleur** : Dilatation ou retrait rémanent d'un produit réfractaire façonné porté à une température spécifiée pendant un intervalle de temps donné, puis refroidi à la température ambiante.

**3.2 produit réfractaire façonné dense** : Produit réfractaire ayant une porosité absolue inférieure à 45 % (V/V) lorsqu'on la mesure conformément à l'ISO 5017.

## 4 Principe

Découpage dans chaque brique ou spécimen, d'éprouvettes en forme, soit de prismes rectangulaires, soit de cylindres, qui sont ensuite séchées, puis mesurage de leurs dimensions linéaires (méthode 1) ou de leur volume (méthode 2). Chauffage des éprouvettes dans un four en atmosphère oxydante à une vitesse spécifiée, jusqu'à une température déterminée maintenue ensuite pendant une durée donnée. Après refroidissement

à la température ambiante, on mesure à nouveau les éprouvettes et l'on calcule la variation permanente de leurs dimensions ou de leur volume.

## 5 Appareillage

**5.1 Four**, soit électrique, soit à gaz, capable de chauffer les éprouvettes décrites en 6.2, dans une atmosphère continuellement oxydante, au régime spécifié (voir 7.6) et de maintenir la température d'essai pendant le temps requis.

NOTE — Il est recommandé d'utiliser un four électrique, mais les essais en four à gaz sont admis, à condition que l'atmosphère du four reste continuellement oxydante et qu'un dispositif en permette le contrôle.

**5.2 Thermocouples**, trois au minimum, pour mesurer la température et sa répartition dans l'espace occupé par les éprouvettes.

**5.3 Dispositif d'enregistrement temps/température**, destiné à être associé aux thermocouples (5.2), de telle manière qu'un enregistrement continu de la température soit obtenu.

**5.4 Dispositif de mesurage linéaire** (pour la méthode 1), comprenant de préférence un comparateur à cadran ou un micromètre d'une précision de 0,01 mm, monté sur un support dont la base est rectifiée (figure 1), et un porte-éprouvette, conforme à la figure 2, comportant trois taquets supportant l'éprouvette et deux butées la maintenant dans une position fixe. Les dimensions des butées doivent être conformes aux spécifications de la figure 2. La surface inférieure du porte-éprouvette doit être rectifiée. Une diagonale doit être gravée à l'un des angles du porte-éprouvette de façon à pouvoir placer une éprouvette rectangulaire dans une position symétrique par rapport aux taquets. Étalonner le dispositif à l'aide d'un cylindre de longueur connue.

Le porte-éprouvette doit être utilisé pour supporter et maintenir l'éprouvette dans une position telle que les mesurages avant et après exposition à la chaleur soient effectués, à l'aide du comparateur à cadran ou du micromètre, aux mêmes points sur la surface de l'éprouvette.

<sup>1)</sup> Actuellement au stade de projet.

**5.5 Dispositif de mesure du volume** (pour la méthode 2), du type à déplacement d'eau, le volume apparent étant déterminé selon la méthode spécifiée dans l'ISO 5017.

**5.6 Étuve**, qui doit être ventilable et être munie d'ouvertures permettant une ventilation efficace.

## 6 Épreuves

### 6.1 Échantillonnage

Le nombre de spécimens (par exemple de briques) à essayer doit être déterminé conformément à un plan d'échantillonnage normalisé, par exemple l'ISO 5022, ayant fait l'objet d'une convention entre les parties intéressées.

### 6.2 Préparation des épreuves

Prélever une épreuve à partir de chaque spécimen (voir note 1). Les épreuves doivent présenter l'une des formes suivantes :

a) prismes rectangulaires, 50 mm × 50 mm × 60 ± 2 mm,

ou

b) cylindres de 50 mm de diamètre sur 60 ± 2 mm de longueur.

#### NOTES

1 Lorsque la taille du spécimen le permet, on peut prélever plusieurs épreuves mais, en règle générale, le prélèvement d'une épreuve par spécimen reste préférable.

2 La dimension 60 mm devrait coïncider avec le sens de pressage de la pièce lors de la fabrication lorsque ce sens est connu.

On doit noter la position de chaque épreuve dans la brique. Les faces de 50 mm × 50 mm du prisme, ou les extrémités du cylindre doivent être planes et parallèles avant l'essai. Chaque épreuve doit être identifiée par une marque appropriée.

## 7 Mode opératoire

### 7.1 Séchage des épreuves

Amener chaque épreuve à une masse constante par séchage à l'étuve à 110 ± 5 °C.

### 7.2 Mesure des épreuves

#### 7.2.1 Mesure linéaire (méthode 1)

Étalonner le dispositif de mesure linéaire (5.4) en utilisant un cylindre de longueur connue. Placer l'épreuve sur le porte-épreuve, en mettant à la verticale l'axe de 60 mm. Pour les épreuves rectangulaires, aligner l'un des angles avec la marque diagonale tracée sur le support et repérer cet angle de façon à pouvoir replacer l'épreuve dans la même position pour le mesure après cuisson. Repérer les épreuves cylindriques par rapport à la marque diagonale.

Mesurer la longueur de l'épreuve en quatre points avec une précision de 0,01 mm, en déplaçant l'épreuve et son support sur la platine. Pour les épreuves rectangulaires, ces quatre points sont situés sur les diagonales à une distance de 20 à 25 mm de chaque angle. Pour les épreuves cylindriques, ces points sont situés à 10 et 15 mm du périmètre, sur deux diamètres à angles droits.

Enregistrer chaque point de mesure.

#### 7.2.2 Mesure du volume (méthode 2)

Déterminer le volume apparent de l'épreuve conformément à l'ISO 5017.

Calculer le volume apparent,  $V_B$ , en centimètres cubes, à partir des mesures obtenues, en utilisant l'équation suivante :

$$V_B = \frac{m_2 - m_1}{\rho}$$

où

$m_1$  est la masse apparente, en grammes, de l'épreuve immergée;

$m_2$  est la masse, en grammes, de l'épreuve imprégnée;

$\rho$  est la masse volumique, en grammes par centimètre cube, du liquide d'immersion.

### 7.3 Disposition des épreuves dans le four

Placer les épreuves dans le four (5.1), chacune d'elles reposant sur l'une de ses faces 50 mm × 50 mm (pour les prismes) ou sur une extrémité (pour les cylindres), en les protégeant du rayonnement direct (dans un four électrique) ou de la flamme du brûleur (dans un four à gaz). Ne pas empiler les épreuves. Pour permettre la libre circulation des gaz chauds, les épreuves doivent être séparées les unes des autres par un intervalle d'au moins 20 mm et ne doivent pas être placées à moins de 50 mm des parois du four.

Placer les épreuves dans le four, sur des briques de 30 à 65 mm d'épaisseur, du même matériau que l'épreuve, posées à plat sur les sommets de deux supports de section triangulaire, de 20 à 50 mm de haut et écartés d'environ 80 mm.

### 7.4 Température de l'essai

La température de l'essai doit être de 800 °C ou plus élevée, par multiples de 50 °C.

### 7.5 Mesure et répartition de la température

En utilisant au moins trois thermocouples disposés à l'écart des parois du four et des brûleurs, et de sorte qu'ils ne soient pas au contact des flammes, mesurer et noter la répartition de la température dans les limites de l'espace occupé par les épreuves. La variation de température entre les thermocouples ne doit pas être supérieure à 20 °C.