



ТЕМА № 4

«КЕРАМИЧЕСКИЕ

МАТЕРИАЛЫ»

1. Введение

Керамика – искусственные каменные материалы и изделия из минерального сырья, доведенного до спекания (в большинстве случаев – из обожженной глины).

Строительная керамика – изделия из обожженной глины.

Греч. «Keramos» – глина.

Керамический черепок – материал, из которого состоят керамические изделия после обжига.

Сырец – глина, смешанная с необходимым количеством воды и отформованная.

2. Исторические сведения

Глины всегда были одним из основных видов строительных материалов.

- За 8000 лет до н.э. – глины применялись в необожженном виде для глинобитного строительства, изготовление саманного и сырцового кирпича.
- 3500 лет до н.э. – начало применения керамического кирпича.
- 1000 лет до н.э. – глазурованный кирпич и черепица.
- Середина первого тысячелетия – Китай – начало производства изделий из фарфора.

2. Исторические сведения

- 1475 г. – первый кирпичный завод в России (Москва).
- 1744 г. – в Петербурге запущен первый фарфоровый завод.
- Начало XX в. – производство эффективного кирпича, пустотелых камней, керамических плиток, санитарно-технических изделий.

В последнее время распространение получили специальные виды керамики.

3. Особенности керамики

Достоинства:

- Распространенность сырья (глины);
- Простота переработки сырья;
- Высокие физико-механические характеристики керамики;
- Химическая стойкость;
- Высокая долговечность;
- Высокие эстетические качества;
- Экологическая безопасность.

3. Особенности керамики

Недостатки:

- Трудность изготовления крупноразмерных изделий => высокие трудозатраты на устройство конструкций => низкая технологичность;
- Малая деформативность (хрупкость) керамических изделий.
- Высокая энергоемкость производства керамических изделий => высокая стоимость изделий.

4. Сырьевые материалы

4.1. Глинистое сырье

Глина – осадочная горная порода, продукт выветривания полевошпатовых пород.

Свойства глин как сырья для керамики:

- ▣ Пластичность – свойство глин принимать заданную форму без разрыва сплошности;
- ▣ Связующая способность – свойство глины сохранять связность и прочность после сушки;
- ▣ Наличие воздушной и огневой усадки;
- ▣ Огнеупорность;
- ▣ Спекаемость – свойство глин переходить в результате обжига в камневидное состояние, образуя водостойкий материал, который и будет называться керамикой.

Для производства изделий от темно-красного до красно-коричневого цвета используют **красножгущиеся глины**, для производства изделий светлой цветовой палитры используют **светложгущиеся глины**.

4. Сырьевые материалы

4.1. Глинистое сырье

Зерновой (гранулометрический) состав:

- Глинистые частицы - размером менее 0,005 мм. Глинистые частицы имеют пластинчатую форму, в воде набухают.

При сушке глиняное тесто теряет воду и уменьшается в объеме. Чем больше глинистых частиц – тем выше пластичность и воздушная усадка глин.;

- Пылевидные частицы (0,005...0,16 мм);
- Песок (0,16...2,0 мм).
- Камни (>2 мм) – должны быть отделены от глины.

Минеральный состав глин:

– Глинистые минералы:

- ❖ Каолинит $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ – светлая окраска глин; слабо набухают, тугоплавки, малопластичны, малочувствительны к сушке.
- ❖ Монтмориллонит $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$ – пластичны, сильно набухают, чувствительны к сушке и обжигу с появлением искривлений и трещин.
- ❖ Бентонит – более 85...90% частиц размером менее 0,001 мм.

– **Кварц** – SiO_2 (песок);

– **Полевые шпаты, слюды и гидрослюды.**

4. Сырьевые материалы

4.2. Отощающие добавки – вводят в пластичные глины для уменьшения усадки при сушке и обжиге, предотвращения деформаций и трещин (дегидратированная глина, шамот, шлаки, золы, кварцевый песок).

4.3. Порообразующие добавки – вводят для повышения пористости черепка и повышения теплозащитных характеристик изделий (древесные опилки, угольный порошок, торфяная пыль).

4.4. Плавни – вводят с целью снижения температуры обжига (полевые шпаты, железная руда, доломит, магнезит, тальк, песчаник, пегматит, стеклобой, перлит).

4.5. Сырьевые материалы

4.5. Пластифицирующие добавки – вводят для повышения пластичности сырьевых смесей при меньшем расходе воды (высокопластичные глины, бентониты, ПАВ).

4.6. Специальные добавки – к примеру, для повышения кислотостойкости добавляют песчаные смеси, затворенные жидким стеклом. Для получения некоторых видов цветной керамики в сырьевую смесь добавляют оксиды металлов (Fe, Co, Ti, Cr, Mn).

Возможно **объемное окрашивание** кирпича (когда минеральный пигмент вводится непосредственно в керамическую массу) и **декорирование поверхности кирпича** путем посыпки отформованного бруса пигментами – диоксид марганца, хромит, оксид железа, волластонит, кварцевая мука, кварцевый песок, глиняная мука.



5. Основы технологии производства керамики

5.2. Подготовка глин

Карьерная глина, как правило, непригодна для получения керамических изделий.

Обработка – естественная + механическая

▣ **Естественная** – вылеживание предварительно добытой глины в течение 1-2 лет при периодическом увлажнении осадками или искусственном замачивании и периодическом замораживании и оттаивании.

▣ **Механическая** – проводится с целью разрушения природной структуры глин, удаления и измельчения крупных включений, удаления примесей, измельчения глин и добавок, перемешивание всех компонентов.

Используются **специализированные машины** – глинорыхлители; дезинтеграторы, мельницы, мешалки и т. д.

Качественная подготовка сырья – ключевой аспект обеспечения надлежащего качества керамики.

5.2. ПОДГОТОВКА ГЛИН



5.3. Формование

В зависимости от вида продукции, вида и свойств сырья массу формуют по одному из 5-ти способов.

- **Пластический способ**
- **Жесткий способ**
- **Полусухой способ**
- **Сухой способ**
- **Шликерный (литьевой) способ**

Пластический способ

Влажность теста 18...28%.

Наиболее простой, наименее металлоемкий и наиболее распространенный способ.

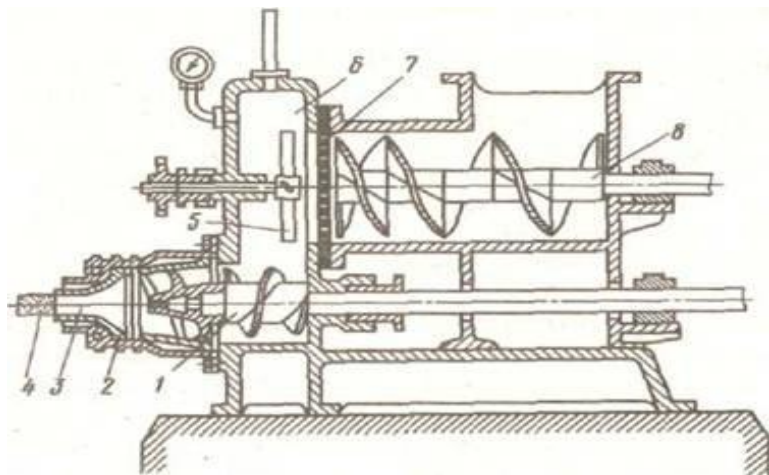
Применяется в случаях использования среднепластичных и умеренно-пластичных, рыхлых и влажных глин с умеренным содержанием посторонних включений.

Формование осуществляется на ленточных прессах (шнековых) с вакуумированием или подогревом и без них.

$P=1,6...7$ МПа.

Производительность до 10 000 штук/час.

Схема ленточного пресса



Жесткий способ

Представляет собой разновидность пластического способа формования.

Влажность массы 13...18%.

Формование осуществляется на мощных вакуумных и гидравлических прессах.

$P=10...20$ МПа.

Могут быть использованы менее пластичные глины. Требуются меньшие энергетические затраты на сушку. Сырец имеет повышенную прочность.

Этими способами выпускаются сплошные и пустотелые кирпичи, камни, блоки, панели, черепица.

Полусухой способ

Менее распространен. Влажность шихты 8...12%,
 $P=15...40$ МПа.

Недостаток – металлоемкость в 3 раза выше пластического.

Длительность производственного цикла сокращается в 2 раза.

Изделия имеют более правильную форму и точные размеры.

До 30% сокращается расход топлива.

Можно использовать малопластичные тощие глины с большим количеством добавок.

Пресс – порошок должен иметь около 50% частиц менее 1 мм и 50% размером 1-3 мм. Прессование осуществляется в пресс-формах на гидравлических или механических прессах.

Сухой способ

Представляет собой разновидность полусухого способа.

Влажность пресс-порошка 2...6%.

Устраняется операция сушки.

Применение – изготовление плотных керамических изделий – плитки для полов; дорожный кирпич; материалы из фаянса и фарфора.

Шликерный (литьевой) способ

Используется многокомпонентная масса, состоящая из неоднородных и трудноспекающихся глин и добавок, для изготовления изделий сложной формы.

Влажность – до 40%.

Применение способа – изготовление санитарно-технических изделий, облицовочных плиток.

5.4. Процессы, происходящие при сушке и обжиге глин

1) **Сушка изделий** ($t=100...150^{\circ}\text{C}$) – удаление свободной воды. Процесс обратим.

Необходимо высушить изделия до влажности 5...6% во избежание неравномерной усадки, искривлений, растрескиваний при обжиге.

Время сушки – до 72 часов.

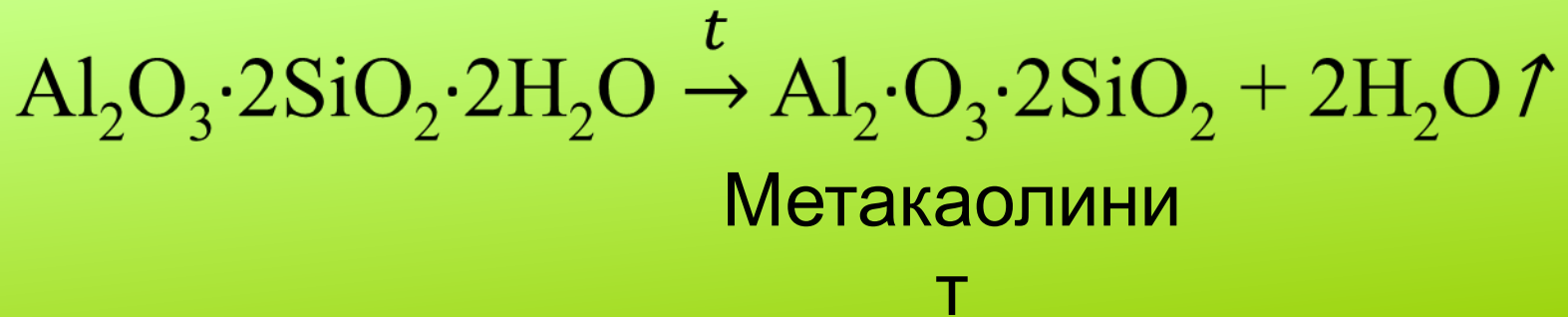
$$\varepsilon_{\text{в.у.}} = 6 \dots 10\%$$

$$\Delta l = l_0 - l$$

$$\varepsilon_{\text{о.у.}} = \frac{\Delta l}{l_0} \cdot 100\%$$

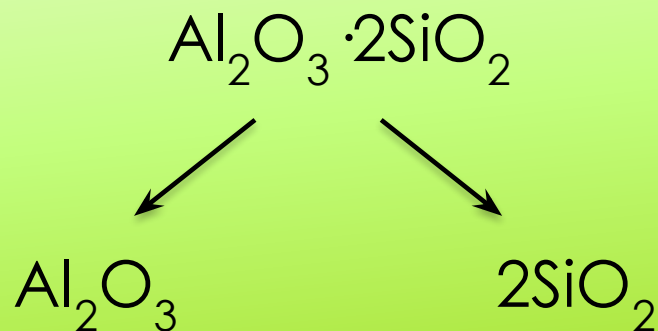
5.4. Процессы, происходящие при сушке и обжиге глин

2) $t=500\dots 800^{\circ}\text{C}$ – потеря химически связанной воды, выгорание органических примесей.



5.4. Процессы, происходящие при сушке и обжиге глин

3) $t=800\dots 900^{\circ}\text{C}$



Оксиды находятся в химически активном состоянии.

5.4. Процессы, происходящие при сушке и обжиге глин

4) $t=1000...1100^{\circ}\text{C}$ – образование керамического черепка.

Образуются: силлиманит $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{SiO}_2$
 муллит $3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$

Происходит частичное плавление.

○ $\varepsilon_{\text{о.у.}} = 6 \dots 10\%$

5.4. Процессы, происходящие при сушке и обжиге глин

5) $t=1200^{\circ}\text{C}$ – усиление спекания, образование плотного керамического черепка.

6) $t=1350^{\circ}\text{C}$ – плавление (до этой температуры обычно не доводят).



6. Стеновые керамические материалы

ГОСТ 530–2012 «Кирпич и камень керамические. Общие технические условия» – основной нормативный документ, регламентирующий технические требования к стеновым керамическим материалам и методы их испытания.

Виды изделий:

- ▣ Кирпич керамический (КР) – 7 типоразмеров:
 - ▣ Полнотелые и пустотелые;
 - ▣ Рядовые и лицевые;
 - ▣ Кирпич нормального формата (одинарный);
 - ▣ Фасонный кирпич;
 - ▣ Клинкерный кирпич.
- ▣ Кирпич с горизонтальными пустотами (КРГ) – 2 типоразмера;
- ▣ Камень керамический (КМ) – крупноформатное изделие номинальной толщиной 140 мм и выше – 14 типоразмеров формата 2,1НФ...14,9НФ ;
- ▣ Камень доборный (КМД) – 5 типоразмеров.

В настоящее время существует большой ассортимент лицевого кирпича разных цветов, фактур поверхности и большой ассортимент фасонных кирпичей, что дает свободу в архитектурном решении здания.

Основные определения

Кирпич – керамическое штучное изделие, предназначенное для устройства кладок на строительных растворах.

Камень – крупноформатное пустотелое керамическое изделие номинальной толщиной 140 мм и более, предназначенное для устройства кладок.

Кирпич нормального формата (одинарный) – изделие в форме прямоугольного параллелепипеда номинальными размерами 250×120×65 мм.

Кирпич полнотелый – изделие, в котором отсутствуют пустоты или с пустотностью не более 13 %. Под **пустотностью** подразумевается доля пустот в объеме изделия, выраженная в процентах.

Кирпич пустотелый – изделие, имеющее пустоты различной формы и размеров. Учитывая предыдущее определение полнотелого кирпича, можно уточнить, что к пустотелому кирпичу следует относить изделия с пустотностью 13 % и выше. Пустоты в изделиях могут располагаться перпендикулярно (вертикальные) или параллельно постели (горизонтальные).

Кирпич рядовой – изделие, обеспечивающее эксплуатационные характеристики кладки. Рядовые изделия могут быть с гладкими или рельефными вертикальными гранями.

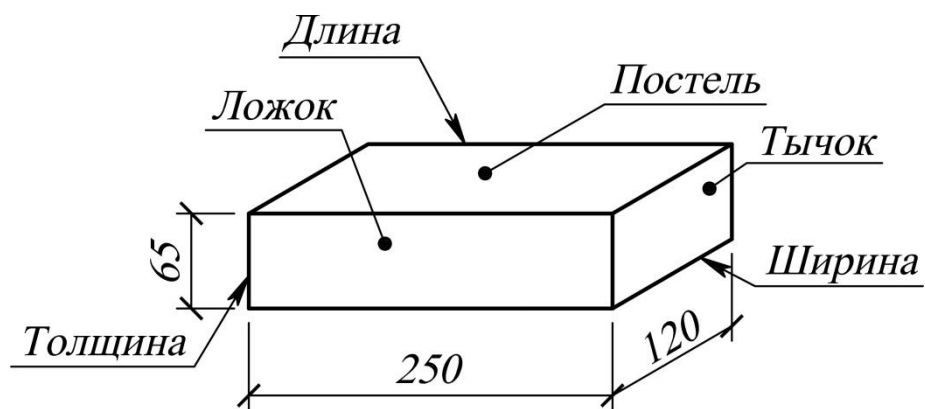
Кирпич лицевой – изделие, обеспечивающее эксплуатационные характеристики кладки и выполняющее функции декоративного материала. Лицевой кирпич имеет не менее двух (ложковую и тычковую), а чаще три лицевых грани. Лицевой кирпич может быть с гладкой, рельефной или офактуренной поверхностями, естественного цвета или объемно окрашенным.

Фасонный кирпич – изделие, имеющее форму, отличающуюся от формы прямоугольного параллелепипеда.

Кирпич клинкерный – изделие, имеющее высокую прочность и низкое водопоглощение, обеспечивающее эксплуатационные характеристики кладки в сильно агрессивной среде и выполняющее функции декоративного материала.

Камень с пазогребневой системой – изделие с выступами на вертикальных гранях для пазогребневого соединения камней в кладке без использования кладочного раствора в вертикальных швах.

Кирпичи рядовые полнотелые и пустотелые



$$V=25 \times 12 \times 6,5=1950 \text{ см}^3 (1 \text{ НФ})$$



Лицевой кирпич





Крупноформатный керамический камень

2,1NF



4,5NF



10,7NF-25



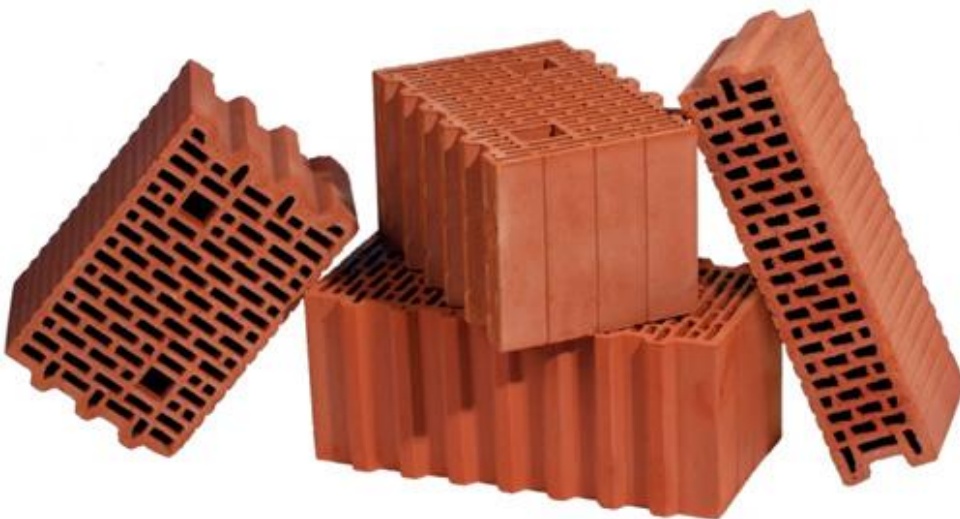
10,7NF-38



12,3NF



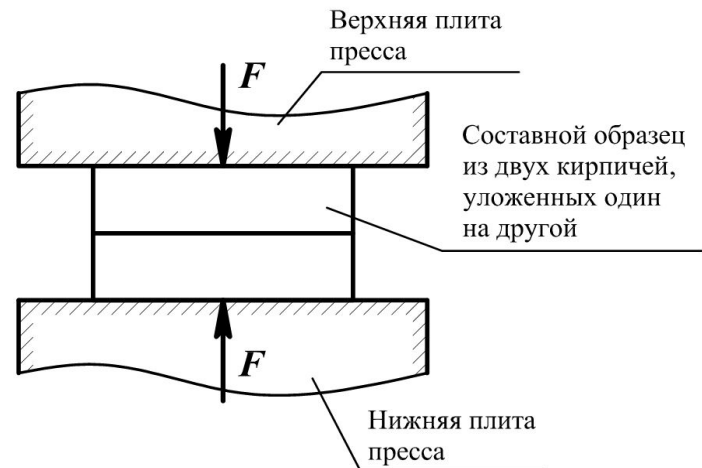
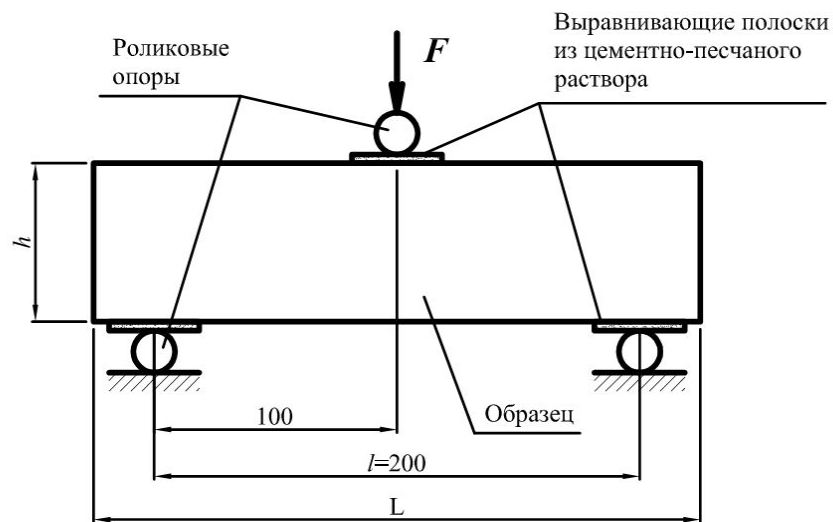
14,3NF



Технические требования к стеновым керамическим материалам

- **1. По прочности** кирпич подразделяют на марки: М100, М125, М150, М175, М200, М250, М300;
- Клинкерный кирпич – М300, М400, М500, М600, М800, М1000;
- Камни – М25, М35, М50, М75, М100, М125, М150, М175, М200, М250, М300;
- Кирпич и камень с горизонтальными пустотами – М25, М35, М50, М75, М100.

Схема испытания кирпича на изгиб и на сжатие



Технические требования к стеновым керамическим материалам

Марку кирпича по прочности устанавливают по значениям пределов прочности при сжатии и при изгибе, кирпича с горизонтальным расположением пустот и камня – по значению предела прочности при сжатии. Нормируется 2 значения – средний результат по пяти образцам и наименьший единичный результат.

2. По морозостойкости изделия подразделяют на марки F25, F35, F50, F75, F100, F200, F300. Марка по морозостойкости лицевых изделий должна быть не ниже F50, клинкерного кирпича - не ниже F75.

Технические требования к стеновым керамическим материалам

3. По показателю средней плотности изделия подразделяют на классы: 0,7; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 2,0, 2,4.

Классы средней плотности изделий	Средняя плотность, кг/м ³
0,7	До 700
0,8	710 – 800
1,0	810–1000
1,2	1010–1200
1,4	1210 –1400
2,0	1410 – 2000
2,4	2010 –2400

Технические требования к стеновым керамическим материалам

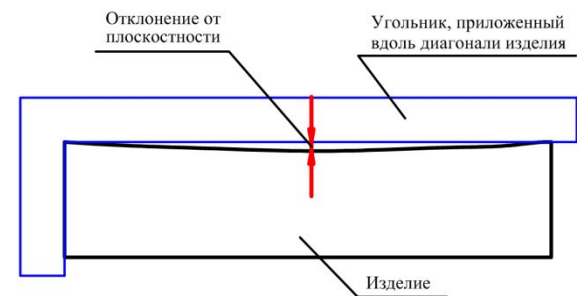
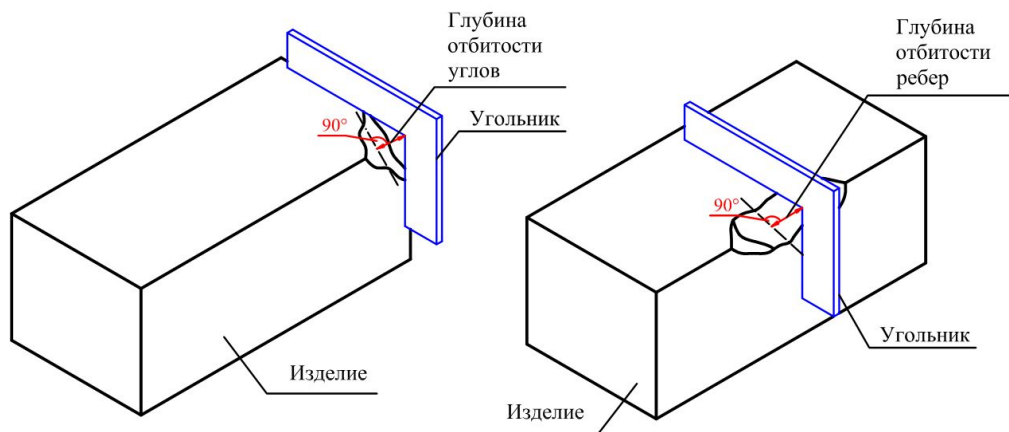
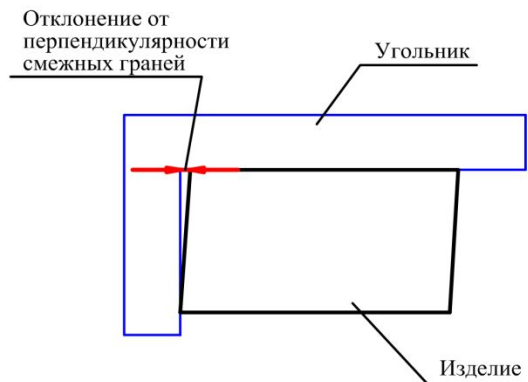
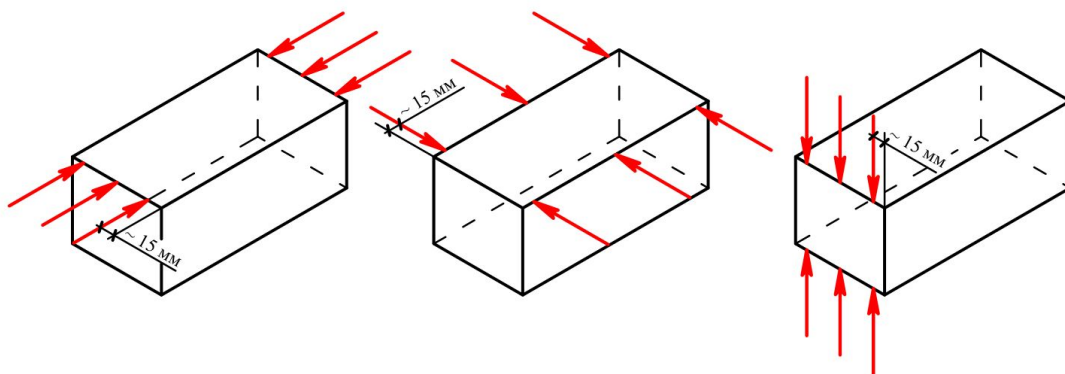
4. По теплотехническим характеристикам изделия в зависимости от класса средней плотности подразделяют на группы:

Класс средней плотности изделия	Группы изделий по теплотехническим характеристикам	Коэффициент теплопроводности кладки в сухом состоянии λ , Вт/(м °С)
0,7; 0,8	Высокой эффективности	До 0,20
1,0	Повышенной эффективности	Св. 0,20 до 0,24
1,2	Эффективные	Св. 0,24 до 0,36
1,4	Условно-эффективные	Св. 0,36 до 0,46
2,0; 2,4	Малозэффективные (обыкновенные)	Св. 0,46

Технические требования к стеновым керамическим материалам

5. Изделия должны соответствовать **номинальным размерам**, приведенным в ГОСТ.
6. **Предельные отклонения от номинальных размеров** не должны превышать на одном изделии значений, указанных в ГОСТ.
7. На лицевых и клинкерных изделиях не допускаются **высолы**.

Схемы определения отклонений от номинальных размеров и дефектов внешнего вида изделий



Технические требования к стеновым керамическим материалам

8. Дефекты внешнего вида изделий, размеры и число которых превышают значения, указанные в ГОСТ, не допускаются.

9. Водопоглощение изделий должно быть не более 6% для клинкерного кирпича, и не менее 6% для остальных изделий.

10. Скорость начальной абсорбции воды опорной поверхностью (постелью) изделий должна быть не менее 0,10 кг/(м²·мин) и не более 3,00 кг/(м²·мин)

Пример условного обозначения:

КР-р-по 250×120×65/1 НФ/200/2,0/50/ГОСТ 530–2012.

НОВЫЙ ГОСТ !!!

**С 01.07.2017 г. введен в действие
ГОСТ Р 57347-2016/EN 771-1:2011
«Кирпич керамический. Технические условия»,
идентичный EN 771-1:2011
(действует параллельно с ГОСТ 530-2012).**

Изучить самостоятельно.



9. Керамические облицовочные изделия

Внешний вид

- Лицевая поверхность керамических плиток может быть гладкой, шероховатой или рельефной, неглазурованной, частично или полностью покрытой одно- или многоцветной глазурью.
- Глазурь может быть глянцевой, матовой, прозрачной или глушенной.

1. Фасадные керамические ПЛИТКИ

Изготавливаются методом пластического и полусухого прессования.

Свойства:

- ▣ $W_m \leq 9\%$ (стенные), $W_m \leq 5\%$ (цокольные)
- ▣ морозостойкость не менее 40 (стенные) и 50 циклов (цокольные)
- ▣ Предел прочности при изгибе не менее 16 МПа (стенные) и 8 МПа (цокольные).

Применение: наружная облицовки стен, стеновых панелей, цоколей зданий, подземных переходов.

2. Коврово-мозаичная керамика

Плитки размером 23 мм и 48 мм и толщиной 6–8 мм собираются в ковры на крафт-бумаге размером 400×600 мм.



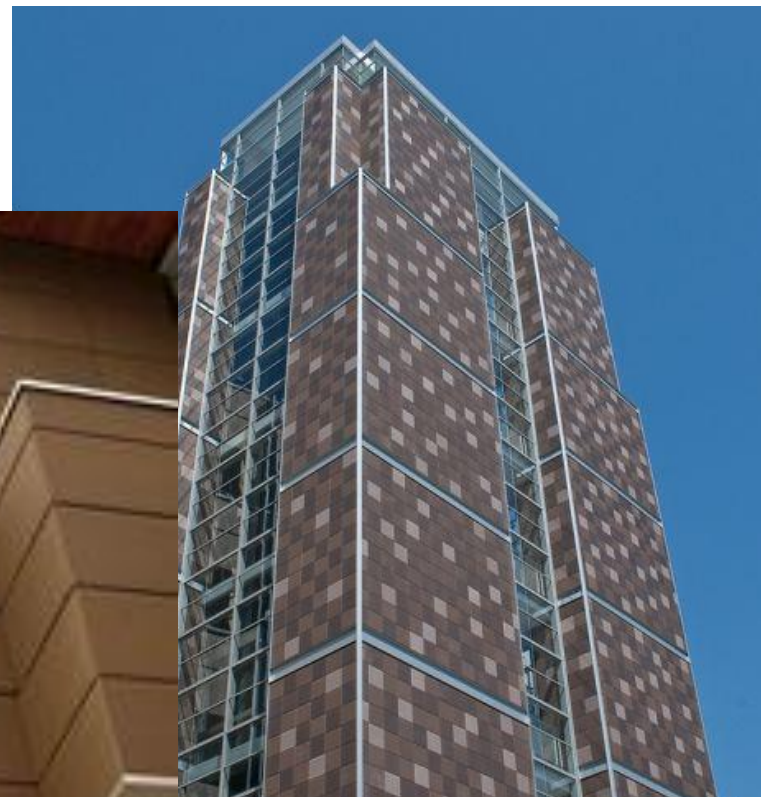
3. Крупноразмерные облицовочные керамические плиты

Выпускаются квадратной или прямоугольной формы с размерами $(500\div 1200) \times (500\div 1000) \times (9\div 10)$ мм.

Водопоглощение по массе менее 1%, морозостойкость 50 циклов и более.

Применение: облицовка фасадов и цоколей зданий, подземных переходов.

3. Крупноразмерные облицовочные керамические плиты



4. *Керамические плитки для внутренней облицовки стен*

По форме подразделяются на:

- Квадратные;
- Прямоугольные;
- Фасонные угловые;
- Карнизные;
- Плинтусные;
- Для отделки внешних и внутренних углов.



Поверхность может быть глянцевой, матовой, полуполированной, «под камень», «под мозаику», структурированной.

Размер плиток $(50\div 200) \times (100\div 200) \times (5\div 8)$ мм.

Водопоглощение по массе не более 16%, предел прочности при изгибе не менее 15 МПа, термостойкость глазури не менее 125°C.



5. **Керамические плитки для полов**

Производятся из тугоплавких и огнеупорных глин путем обжига до спекания.

Свойства:

- Низкое водопоглощение (менее 4%);
- Высокая прочность (прочность при изгибе не менее 25 МПа);
- Высокая износостойкость.

Могут быть квадратными, прямоугольными с размерами $(150\div 500) \times (150\div 500) \times (10\div 13)$ мм, многогранными и фигурными.

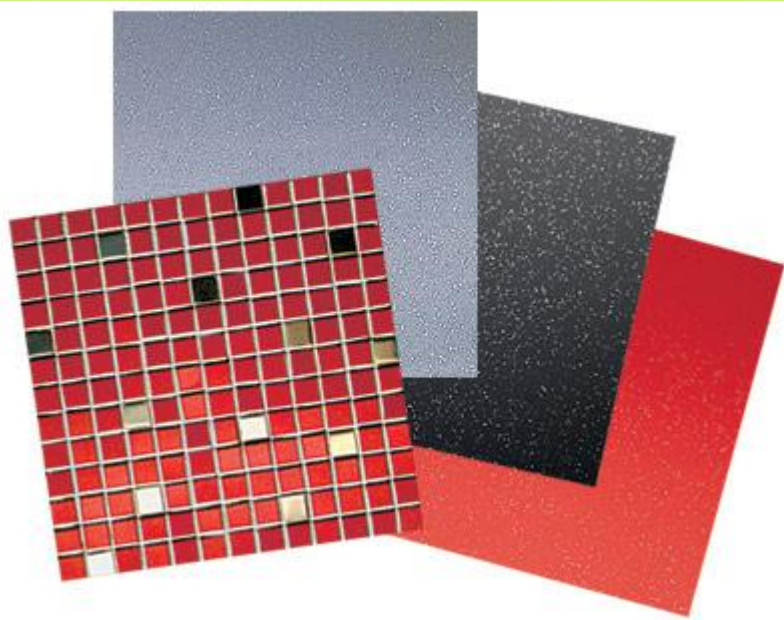


6. Плитки из керамогранита

формируются из глинистого сырья под высоким давлением (40...50 МПа) и подвергаются обжигу до спекания.

Особенности керамогранита:

- низкое водопоглощение;
- высокая прочность, в т.ч. к ударным воздействиям;
- высокая износостойкость;
- термическая и химическая стойкость;
- долговечность;
- морозостойкость;
- богатый выбор цветов и фактур.



- Типы поверхности: глазурованная, матовая, полированная, полуполированная, структурированная («под дерево» – «керамический паркет», «под ткань», «под натуральную кожу», с рельефным рисунком, рустика).
- Выпускают плиты квадратные и прямоугольные с типовыми размерами $(150\div 600)\times(150\div 600)$ мм, толщиной $8\div 20$ мм.
- Применение: облицовка фасадов, в конструкции вентилируемого фасада, облицовка стен и полов в жилых и общественных зданиях, помещениях с повышенной проходимостью.



Керамическая черепица

Керамическая черепица – одно из древнейших кровельных покрытий, известных человечеству.

Преимущества:

- Высокая долговечность – до 300 лет.
- Огнестойкость;
- Химическая и атмосферостойкость;
- Высокие эстетические качества.

Недостатки:

- Большой вес покрытия (50...65 кг/м²);
- Малая технологичность, высокая трудоемкость кровельных работ;
- Необходимость устройства большого уклона кровли (не менее 30%) и обеспечения высокой прочности стропильных конструкций;
- Высокая стоимость черепицы (от 2000 руб/м²).



Керамические камни для перекрытий

