

WYROBY OGNIOTRWALE (FORMOWANE)

1	WYROBY OGNIOTRWALE (FORMOWANE) KRZEMIONKOWE			
1.1	Wyroby krzemionkowe ogólnego przeznaczenia:			
1.1.1	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki martenowskich pieców	DM	ДМ	GOST 4157-79
1.1.2	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców do wygrzewania	DN	ДН	GOST 4157-79
1.2	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców koksowniczych:			
1.2.1	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki podłoża pieców koksowniczych	DPK	ДПК	TU 1533-005-00188162-96
1.2.2	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki podłoża pieców koksowniczych	DPK-1	ДПК-1	TU 1533-005-00188162-96
1.2.3	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki ścian pieców koksowniczych, wyroby przeznaczone dla stref skrajnych pionowych kanałów grzewczych i pokrywy pionowych kanałów grzewczych narażonych na ścieranie koksem	DJEK	ДЕК	TU 1533-005-00188162-96
1.2.4	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki ścian pieców koksowniczych, wyroby przeznaczone dla stref skrajnych pionowych kanałów grzewczych i pokrywy pionowych kanałów grzewczych narażonych na ścieranie koksem	DSK-1	ДСК-1	TU 1533-005-00188162-96
1.2.5	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki stref regeneratorów pieców koksowniczych, kanałów skośnych, pokryw pionowych kanałów grzewczych nienarażonych na ścieranie koksem, pozostałe wyroby	DRK	ДРК	TU 1533-005-00188162-96
1.2.6	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki stref regeneratorów pieców koksowniczych, kanałów skośnych, pokryw pionowych kanałów grzewczych nienarażonych na ścieranie koksem, pozostałe wyroby	DRK-1	ДРК-1	TU 1533-005-00188162-96
1.2.7	Wyroby krzemionkowe przeznaczone dla remontu pieców koksowniczych – podłoża, ścian, głowicowe wyroby stref pionowych kanałów grzewczych i pokrywy pionowych kanałów grzewczych narażonych na ścieranie koksem	DKR-1	ДКР-1	TU 1533-005-00188162-96
1.2.8	Wyroby krzemionkowe przeznaczone dla remontu pieców koksowniczych – stref regeneratorów pieców koksowniczych, kanałów skośnych, pokryw pionowych kanałów grzewczych nienarażonych na ścieranie koksem, pozostałe wyroby	DKR-2	ДКР-2	TU 1533-005-00188162-96
1.3	Wyroby krzemionkowe z przeznaczeniem dla elektrycznych pieców stalowniczych:			
1.3.1	Wyroby krzemionkowe z przeznaczeniem dla elektrycznych pieców stalowniczych, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 96%	DE	ДЭ	TU 1535-007-00188162-96
1.3.2	Wyroby krzemionkowe z przeznaczeniem dla elektrycznych pieców stalowniczych, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 95%	DE-1	ДЭ-1	TU 1535-007-00188162-96
1.4	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich:			
1.4.1	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich	DS	ДС	GOST 3910-75
1.4.2	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 95%	DSO	ДСО	GOST 3910-75

1.4.3	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 96%	DSU-1	ДСУ-1	Protokół produkcyjny
1.4.4	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich o gęstości 2,36 g/cm ³ , przeznaczone do wierzchniej warstwy wymurówki regeneratorów pieców szklarskich	DSW-1	ДСВ-1	TU 1 537-020-00190495-2001
1.4.5	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki pieców szklarskich o gęstości 2,37 g/cm ³ , przeznaczone do wierzchniej warstwy wymurówki regeneratorów pieców szklarskich	DSW-2	ДСВ-2	TU 1 537-020-00190495-2001
1.5	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wyłożeń nagrzewnic powietrza i przewodów powietrznych w systemach gorącego dmuchu wielkich pieców:			
1.5.1	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wyłożeń nagrzewnic powietrza wielkich pieców	DW	ДВ	GOST 20901-2016
1.5.2	Wyroby krzemionkowe przeznaczone dla nasad do nagrzewnic powietrza wielkich pieców	DWNK	ДВНК	TU 1 534-013-00187085-2003
1.5.3	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki nasad bezszybowych nagrzewnic powietrza według projektu Kaługina	BN-ZOKB	БН-ЗОКБ	TU 1 534-1 16-53381545-2004
1.5.4	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki nasad bezszybowych nagrzewnic powietrza według projektu Kaługina	BN-ZOCB	БН-ЗОЦБ	TU 1 534-1 16-53381545-2004
1.5.5	Wyroby krzemionkowe przeznaczone do wymurówki nasad bezszybowych nagrzewnic powietrza według projektu Kaługina	BN-20CB	БН-20ЦБ	TU 1 534-1 17-53381545-2016
1.6	Wyroby krzemionkowe o małym ciężarze, termoizolacyjne:			
1.6.1	Wyroby krzemionkowe o małym ciężarze, termoizolacyjne, o gęstości pozornej 1,2 g/cm ³	DŁ-1.2	ДЛ-1.2	GOST 5040-201 5
1.6.2	Wyroby krzemionkowe o małym ciężarze, termoizolacyjne, o gęstości pozornej 1,2 g/cm ³	DT-1.2	ДТ-1.2	GOST 5040-201 5
1.6.3	Wyroby krzemionkowe o małym ciężarze, termoizolacyjne, o gęstości pozornej 1,1 g/cm ³	DŁ -1.1	ДЛ -1.1	TU 1 531-025-00190495-2004
1.7	Kształtki krzemionkowo-kwarcytowe, ubijane z betonu	BDKN	БДКН	TU 1 539-030-59284560-2005
1.8	Wyroby kwarcytowe, niewypalane, przeznaczone do wyłożeń kadzi stalowniczych	KW KB	КВ КБ	TU 1 539-029-59284560-2005
1.9	Wyroby kwarcytowe z zawartością węgla, niewypalane	KWUGS	КВУГС	TU 1 579-034-00187085-2004
1.10	Wyroby ceramiczne ze szkła kwarcowego:			
1.10.1	Powłoki dla rolek ze szkła kwarcowego	OKSB	ОКСБ	TU 1 539-003-00188162-96
1.10.2	Rury ze szkła kwarcowego niewypalane	TKSB	ТКСБ	TU 1 539-003-00188162-96, GOST P 52801
1.10.3	Rury ze szkła kwarcowego zagęszczone	TKSBP	ТКСБП	TU 1 539-003-00188162-96, GOST P 52801
1.10.4	Kształtki wylewowe ze szkła kwarcowego niewypalane	SKSB	СКСБ	TU 1539-003-00188162-96, GOST P 52801
1.10.5	Kształtki wylewowe ze szkła kwarcowego zagęszczone	SKSBP	СКСБП	TU 1539-003-00188162-96, GOST P 52801
1.10.6	Wyroby ze szkła kwarcowego krótkoseryjne, m.in.: pojemniki laboratoryjne, zapas do odlewów, pozostałe wyroby	KSBM	КСБМ	TU 1539-003-00188162-96
1.10.7	Wyroby ze szkła kwarcowego krótkoseryjne, kształtki	KSBF	КСБФ	ТТ 202-109-2012
1.10.8	Wyroby ze szkła kwarcowego tłoczone z przeznaczeniem dla pieców koksowniczych i dla innych celów	KSBP	КСБП	ТТ 202-79-2009

1.11	Brykiet krystobalitowy	KB B	КБ Б	TU 14-202-40-94
1.12	Wkłady krzemionkowe termoizolacyjne, przeznaczone do wyłożeń górnej części lub nadstawek wlewowych dla wlewnic, wykorzystywanych do odlewania stali uspokojonej	KRTW	KPTB	TU 1597-028-59284560-2004
2	WYROBY OGNIOTRWAŁE [FORMOWANE] GLINOKRZEMIANOWE			
2.1	Wysokoglinowe wyroby peryklazowo-węglowe:			
2.1.1	Wysokoglinowe wyroby peryklazowo-węglowe, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80%	WGPU-80	ВГПУ-80	TU1579-034-00187085-2004
2.1.2	Wysokoglinowe wyroby peryklazowo-węglowe, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 81%	WGPU-81	ВГПУ-81	TT 202-153-2014
2.1.3	Kształtki wylkowe i wylewy zbiorcze w rodzaju WGPU-80 [ВГПУ-80] do rozlewu stali	WGPU-80 SKP	ВГПУ-80 СКП	Protokół produkcyjny
2.2	Wyroby wysokoglinowe mieszalnikowe na spoiwie węglowym:			
2.2.1	Wyroby wysokoglinowe mieszalnikowe zestaw Nr 1 (strefa surówki żeliwnej), przeznaczone dla wykładania przenośnych mieszalników. Wyroby produkowane są na bazie korundu, karborundu i węgla	WGM-1	ВГМ-1	TT 202-156-2014
2.2.2	Wyroby wysokoglinowe mieszalnikowe zestaw Nr 2 (strefa żuźla), przeznaczone dla wykładania przenośnych mieszalników. Wyroby produkowane są na bazie korundu, karborundu i węgla	WGM-2	ВГМ-2	TT 202-156-2014
2.2.3	Wyroby wysokoglinowe mieszalnikowe zestaw Nr 3 (wanna przyjęciowa), przeznaczone dla wykładania przenośnych mieszalników. Wyroby produkowane są na bazie korundu, karborundu i węgla	WGM-3	ВГМ-3	TT 202-156-2014
2.3	Wyroby wysokoglinowe z betonu dla sklepień pieców elektrycznych:			
2.3.1	Wyroby wysokoglinowe z betonu zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85%, przeznaczone dla sklepień pieców elektrycznych zestaw Nr 3.1	WGBWZ.1-85	ВГБВЗ.1-85	TU 1567-081-00187085-2014
2.3.2	Wyroby wysokoglinowe z betonu zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85% dla sklepień pieców elektrycznych zestaw Nr 3.2 z wykorzystaniem fibry metalowej	WGBWZ.2-85	ВГБВЗ.2-85	TU 1567-081-00187085-2014
2.3.3	Wyroby wysokoglinowe z betonu zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 93%, przeznaczone dla sklepień pieców elektrycznych zestaw Nr 4	WGBW4-93	ВГБВ4-93	TU 1 523-094-00187085-2014
2.4	Płyty strefy uderzenia wysokoglinowe z betonu, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 87%, przeznaczone dla kadzi stalowniczych i pośrednich	WGBWP-1	ВГБВП-1	TU 1 568-054-00187085-2008
2.5	Kształtki muszlowe:			
2.5.1	Wyroby wysokoglinowe z betonu zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85% - kształtki muszlowe, przeznaczone dla kadzi stalowniczych i pośrednich	WGBW1-85	ВГБВ1-85	TU 1 562-034-59284560-2007
2.5.2	Wyroby mulitowo-korundowe – kształtki muszlowe, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80% – , przeznaczone dla kadzi stalowniczych i pośrednich	MKG-80	МКГ-80	TU 1 562-034-59284560-2007
2.6	Kształtki palnikowe:			
2.6.1	Wyroby mulitowe zagęszczanego metodą wibracyjną z betonu, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 60% - kształtki palnikowe, pozostałe wyroby	MŁWB	МЛВБ	TU 1 568-053-00187085-2007
2.6.2	Wyroby zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 60% (ZrO ₂ , w gotowym wyrobie 18 - 20%), bez wykorzystywania osnowy hydraulicznej – wykładanie elementów pieca szklarskiego, kształtki palnikowe, pozostałe wyroby	Din AZS-60SB	Din AZS-60SB	TU 23.20.12-145-00187085-2017
2.7	Wyroby wysokoglinowe:			

2.7.1	Wyroby mulitowo-korundowe zagęszczone na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 93%, przeznaczone dla wymurówki różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKFU-93	МКФУ-93	Protokół produkcyjny
2.7.2	Wyroby mulitowo-korundowe zagęszczone na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 90%, przeznaczone dla wymurówki różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKFU-90	МКФУ-90	ТТ 202-111-2012
2.7.3	Wyroby mulitowo-korundowe zagęszczone na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85%, przeznaczone dla wymurówki różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKFU-85	МКФУ-85	ТТ 202-155-2014
2.7.4	Wyroby mulitowo-korundowe odporne na nagłe zmiany temperatury zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85% - prostki i kliny	MKTP-85	МКТП-85	TU 1 567-022-00187085-2008
2.7.5	Wyroby mulitowo-korundowe odporne na nagłe zmiany temperatury zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85% kształtki	MKTP-85-F	МКТП-85-Ф	TU 1 567-022-00187085-2008
2.7.6	Wyroby mulitowo-korundowe zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80% dla przenośnych mieszalników	MKBU-80	МКБУ-80	TU 1 551-069-00187085-2011
2.7.7	Wyroby wysokoglinowe z zawartością baru, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80%, przeznaczone do wymurówki różnego rodzaju agregatów cieplnych stosowanych przy produkcji aluminium i stopów na jego podstawie	WGBB-ZF	ВГББ-3Ф	TU 1 567-044-00187085-2006
2.7.8	Wyroby mulitowo-korundowe, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 72% - wykładanie nagrzewnic powietrza wielkich pieców, sklepień pieców łukowych do wytopu stali oraz innych agregatów cieplnych	MKW-72	МКВ-72	GOST 20901-75
2.7.9	Wyroby mulitowo-korundowe średnio zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 72%	MKS-72	МКС-72	GOST 24704-94
2.7.10	Wyroby mulitowe średnio zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 62%	MŁS-62	МЛС-62	GOST 24704-94
2.7.11	Wyroby mulitowe zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 65%	MŁP-65	МЛП-65	ТТ 202-81-2009
2.7.12	Wyroby mulitowe zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 61%	MŁP	МЛП	TU 1551-069-00187085-201 1
2.7.13	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 53%	MKRP-53	МКРП-53	ТТ 202-81-2009
2.7.14	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczone, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 50%	MKRP-50	МКРП-50	Protokół produkcyjny
2.7.15	Wyroby mulitowo-krzemionkowe, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 50 %, przeznaczone dla wykładania pieców do spiekania anod oraz dla innych agregatów cieplnych	MKRA-50	МКРА-50	ТТ 202-159-2014
2.8	Wyroby wysokoglinowe z betonu – kształtki			
2.8.1	Wyroby wysokoglinowe z betonu zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85%, kształtki - płyty strefy uderzenia, kotliny żeliwiaka, progi i przegrody kadzi pośrednich, pozostałe wyroby	WGBW1-85-F	ВГБВ1-85-Ф	TU 1568-052-00187085-2007
2.8.2	Wyroby wysokoglinowe betonowe zagęszczanego metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80%, kształtki	WGBW1-80	ВГБВ1-80	Protokół produkcyjny
2.8.3	Wyroby wysokoglinowe betonowe wyprodukowane na bazie korundu i karborundu, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80%, przeznaczone dla wykładania agregatów cieplnych o różnym zastosowaniu	WGKKBW-80	ВГККБВ-80	Protokół produkcyjny
2.8.4	Wyroby wysokoglinowe zagęszczane metodą wibracyjną zestaw Nr 1 51 C, przeznaczone dla wykładania dziobów rynien do transportu surówki i żużla wielkich pieców	WGW-151 S	ВГВ-151 С	TU 1523-102-00187085-2015
2.8.5	Wyroby wysokoglinowe zagęszczane metodą wibracyjną zestaw Nr 1 5, przeznaczone dla wykładania rynien do transportu surówki i żużla wielkich pieców	WGW-15	ВГВ-15	Protokół produkcyjny

2.8.6	Wyroby wysokoglinowe zagęszczane metodą wibracyjną zestaw Nr 1 55, przeznaczone dla wykładania rynien do transportu surówki i żużla wielkich pieców	WGW-155	ВГВ-155	Protokół produkcyjny
2.8.7	Wyroby wysokoglinowe na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 60%	WGPF	ВГПФ	Protokół produkcyjny
2.8.8	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 57% zestaw Nr 12, kształtki przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-12 FP	МКРВ-12 ФП	TU 1567-058-00187085-2008
2.8.9	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 53%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-53	МКРВ-53	ТТ 202-74-2009
2.8.10	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną, o zmniejszonym ciężarze, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 53%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-53Ł	МКРВ-53л	Protokół produkcyjny
2.8.11	Wyroby mulitowo-krzemionkowe odporne na nagłe zmiany temperatury (mulitowo-kordierytowe) zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 51%, przeznaczone dla wykładania agregatów cieplnych o różnym zastosowaniu, w tym: kształtki palnikowe, w strefach o wysokiej cykliczności „nagrzewanie-schładzanie”	MKRTW-51	МКРТВ-51	TU 23.20.12-1 19-00187085-2017
2.8.12	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 50%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-50	МКРВ-50	ТТ 202-74-2009
2.8.13	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 45%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-45	МКРВ-45	Protokół produkcyjny
2.8.14	Wyroby mulitowo-krzemionkowe zagęszczane metodą wibracyjną o obniżonym ciężarze, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 45%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MKRW-45Ł	МКРВ-45л	Protokół produkcyjny
2.8.15	Bloki szamotowe zagęszczane metodą wibracyjną, przeznaczone dla wykładania agregatów cieplnych (maksymalna temperatura stosowania - 1450°C]	SZBW-43	ШБВ-43	ТТ 202-116-2012
2.9	Wyroby wysokoglinowe termoizolacyjne betonowe:			
2.9.1	Wyroby wysokoglinowe termoizolacyjne betonowe o gęstości pozornej 1,0 g/cm ³	WGTBI-1.0	ВГТБИ-1.0	Protokół produkcyjny
2.9.2	Wyroby wysokoglinowe termoizolacyjne betonowe o gęstości pozornej 1,3 g/cm ³	WGTBI-1.3	ВГТБИ-1.3	Protokół produkcyjny
2.9.3	Wyroby wysokoglinowe termoizolacyjne z betonu o gęstości pozornej 1,8 g/cm ³	WGTBI-1.8	ВГТБИ-1.8	Protokół produkcyjny
2.9.4	Wyroby glinokrzemianowe termoizolacyjne z betonu o gęstości pozornej 1,3 g/cm ³	ATB-1.3	АТБ-1.3	Protokół produkcyjny
2.10	Wylewy dozatorowe z ZrO ₂ , do ciągłego odlewania stali:			
2.10.1	Kształtki wylkowe-dozatory ze wstawką z dwutlenku cyrkonu do ciągłego odlewania stali otwartym strumieniem	CD-CNC	СД-СNC	TU 1 563-103-00187085-2015
2.10.2	Wstawka cyrkonowa wylwu dozatorowego do ciągłego odlewania stali otwartym strumieniem	WSDCN-90	ВСДЦН-90	TU 23.20.12-141-00187085-2017
2.11	Kule ogniotrwałe dla gazowych żeliwiaków marki SzWG [ШВГ]	SZWG	ШВГ	TU 23.20.12-135-00187085-2017
2.12	Czopy odcinające żużel w celu wtórnego odcięcia żużla w konwertorze tlenowym	WGPSZ	ВГПШ	TU 23.20.12-138-00187085-2018
2.13	Wyroby z ceramiki zbrojonej glinowo-krzemianowe niewypalane na osnowie fosforanowej – osłony dla termopary, palety do wygrzewania półwyrobów, rurki do induktorów, tygły do topienia aluminium oraz pozostałe wyroby	AKBF	АКБФ	TU 1 590-024-00190495-2004
2.14	Płyty mulitowo-krzemionkowe o gęstości pozornej 340 kg/m ³	MKRP-340	МКРП-340	GOST 23619-79

3	WYROBY OGNIOTRWAŁE [FORMOWANE] ZAWIERAJĄCE TLENEK GLINU			
3.1	Wyroby korundowe z betonu:			
3.1.1	Kształtki muszlowe (spustowe) korundowe z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną dla kadzi stalowniczych	KBW-GS	КБВ-ГС	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.2	Kształtki muszlowe (spustowe) korundowe z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną dla kadzi pośrednich	KBW-GP	КБВ-ГП	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.3	Zespół dyszy do przedmuchu, korundowy z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną	KBW-PFU	КБВ-ПФУ	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.4	Blok dyszy dolnej do przedmuchu, korundowy z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną	KBW-PR	КБВ-ПР	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.5	Dysza dolna korundowa z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną	KBW-FD	КБВ-ФД	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.6	Blok dyszy do przedmuchu, korundowy z betonu zagęszczonego metodą wibracyjną	KBW-PFB	КБВ-ПФБ	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.7	Wyroby korundowe z betonu: dysze dolne, przedmuchu, zespoły dyszy do przedmuchu, kształtki muszlowe kadzi stalowniczych i pośrednich, pozostałe wyroby	KB-95	КБ-95	TU 1569-017-00187085-2007, zm.1,2,3
3.1.8	Wyroby korundowe z betonu z zawartością chromu: dysze dolne, bloki do przedmuchu, zespoły dyszy do przedmuchu, kształtki muszlowe kadzi stalowniczych i pośrednich, pozostałe wyroby	KBWCH	КБВХ	TU 1569-064-00187085-2010
3.1.9	Wyroby wysokoglinowe z zawartością chromu – kształtki muszlowe kadzi stalowniczych i pośrednich, zespoły do przedmuchu, pozostałe wyroby	WGMCH	ВГМХ	TU 1569-017-00187085-2007
3.1.10	Wylewy zbiorcze z betonu z zawartością chromu zestaw WGCh-80 [BГX-80] do rozlewu stali	WGCH-80	ВГХ-80	Protokół produkcyjny
3.1.11	Wyroby korundowe z betonu, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 97%, przeznaczone dla wykładania elementów pieców szklarskich	KB-97	КБ-97	TU 23.20.12-147-00187085-2017
3.2	Wyroby korundowo-grafitowe для МНЖ13:			
3.2.1	Korundowo-grafitowa rura osłonowa	KgT2	КгТ2	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.2	Korundowo-grafitowa rura osłonowa	KgT2SZ	КгТ2Ш	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.3	Korundowo-grafitowa rura osłonowa	KgT2SZ1	КгТ2Ш1	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.4	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD1 m1	КгСД1 m1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.5	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD3	КгСД3	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.6	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD1Pw1z	КгСД1Пв1z	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016

3.2.7	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD1m1z	KrCD1m1z	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.8	Korundowo-grafitowy wylew monoblok	KgSD3C5m1	KrCD3Ц5m1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.9	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD1Pw1	KrCD1Пв1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.10	Korundowo-grafitowy wylew dozatorowy	KgSD1 m1Pw1z	KrCD1m1Пв1z	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.11	Korundowo-grafitowa żerdź zatyczkowa-monoblok	KgSM1	KrCM1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.12	Korundowo-grafitowa żerdź zatyczkowa-monoblok	KgSM1m1Pw	KrCM1m1Пв	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.13	Korundowo-grafitowa żerdź zatyczkowa-monoblok	KgSM1m1	KrCM1m1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.14	Korundowo-grafitowa żerdź zatyczkowa-monoblok	KgSM1h1Pw	KrCM1h1Пв	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.15	Korundowo-grafitowa żerdź zatyczkowa-monoblok	KgSM1h1	KrCM1h1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.16	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KgS2	KrC2	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.17	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KgS1C1A1	KrC1Ц1A1	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.18	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KgS1C6	KrC1Ц6	TU 1 553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.19	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS 1C7	KrC 1Ц7	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.20	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C5	KrC2Ц5	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.21	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C5G	KrC2Ц5r	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.22	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C5A1	KrC2Ц5A1	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.23	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C6A1	KrC2Ц6A1	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.24	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C6	KrC2Ц6	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016

3.2.25	Korundowo-grafitowy wylew zanurzeniowy	KGS2C7G	KrC2Ц7r	TU 1553-060-00187085-2008 TS 1553-060-3-00187085-2016
3.2.26	Korundowo-grafitowy wylew zbiorczy kadzi stalowniczej			TT 202-91-2010
4.	WYROBY OGNIOTRWALE [FORMOWANE] MAGNEZJOWE			
4.1	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów do produkcji stali (konwertor, piece łukowe do wytopu stali, kadzi stalownicza):			
4.1.1	Wyroby peryklazowo-węglowe na bazie topionego peryklazu z dodatkiem przeciwutleniacza, przeznaczone dla wykładania kadzi stalowniczych	PUGS-PA	ПУГС-ПА	TU 1579-034-00187085-2004 TS 1879-034-1-00187085-2007
4.1.2	Wyroby peryklazowo-węglowe na bazie topionego peryklazu z dodatkiem przeciwutleniacza, przeznaczone dla wykładania kadzi stalowniczych	PUGS-PA-6	ПУГС-ПА-6	TU 1579-074-00187085-2011
4.1.3	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 8% węgla	DY-MC-8A	DY-MC-8A	TT 202-152-2014
4.1.4	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 8% węgla	DY-MC-8A1	DY-MC-8A1	TU 1579-1 14-00187085-2015
4.1.5	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 10% węgla	DY-MC-10A	DY-MC-10A	TT 202-1 18-2012
4.1.6	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 12% węgla	DY-MC-12A	DY-MC-12A	TT 202-1 18-2012
4.1.7	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 14% węgla	DY-MC-14A1	DY-MC-14A1	TU 1579-1 16-00187085-2015
4.1.8	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 14% węgla	DY-MC-14A	DY-MC-14A	TT 202-118-2012
4.1.9	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 14% węgla (górnny stożek konwertora)	DY-MC-14A[K]	DY-MC-14A[K]	TT 202-118-2012
4.1.10	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 14% węgla (kształtki spustowe konwertora i piece łukowe do wytopu stali)	DY-MC-14A[L]	DY-MC-14A[L]	TT 202-118-2012
4.1.11	Wyroby peryklazowo-węglowe przeznaczone dla wykładania agregatów stosowanych przy produkcji stali z 16% węgla	DY-MC-16A	DY-MC-16A	TT 202-118-2012
4.1.12	Wylew zbiorczy zestaw PUGS-PA [ПУГС-ПА= wyroby peryklazowo-węglowe na bazie topionego peryklazu z dodatkiem przeciwutleniacza] dla rozlewu stali	PUGS-PA-SKS	ПУГС-ПА-СКС	Protokół produkcyjny
4.1.13	Wyroby peryklazowo-węglowe dla remontu gorącego wymurówki konwertorów	DY-PCB-78	DY-PCB-78	TT 202-119-2012
4.2	Wyroby peryklazowe:			
4.2.1	Wyroby peryklazowe, udział masowy MgO nie mniej niż 91%	DY-MZ-91	DY-MZ-91	TT 202-120-2012
4.2.2	Wyroby peryklazowe, udział masowy MgO nie mniej niż 91%	P-91	П-91	GOST 4689-94
4.2.3	Wyroby peryklazowo-chromitowe przeznaczone do wymurówki sklepień pieców do wytopu stali	DY-MZ-PCHSS	DY-MZ-ПХСС	GOST 10888-93
4.3	Wyroby peryklazowo-spinelowe:			

4.3.1	Wyroby peryklazowo-spinelowe dla pieców obrotowych metalurgii metali kolorowych i przemysłu cementowego	PSZPC-80	ПШПЦ-80	ТТ 202-66-2008
4.3.2	Wyroby peryklazowo-spinelowe przeznaczone dla wykładania pieców obrotowych stosowanych przy produkcji cementu, w metalurgii metali kolorowych i czarnej metalurgii	DY-RFCJEM	DY-RFCЕМ	ТТ 202-127-2012
5	WYROBY Z KARBORUNDU			
5.1	Wyroby karborundowe z betonu	KKB-70	ККБ-70	Протокол производный
5.2	Tygle karborundowe	KKT	ККТ	Протокол производный
5.3	Wyroby karborundowe na osnowie fosforanowej	KKF	ККФ	Протокол производный
NIEFORMOWANE MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE				
1	NIEFORMOWANE MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE KRZEMIONKOWE			
1.1	Kwarcyt zmielony dla pieców indukcyjnych:			
1.1.1	Kwarcyt zmielony dla wielkotonażowych pieców indukcyjnych do topienia żeliwa	PKMI-1	ПКМИ-1	TU 151 1-022-00190495-2003
1.1.2	Kwarcyt zmielony dla wielkotonażowych pieców indukcyjnych do topienia żeliwa	PKMWI-1	ПКМВИ-1	TU 151 1-022-00190495-2003
1.1.3	Kwarcyt zmielony dla pieców indukcyjnych do topienia żeliwa i pozostałych pieców	PKMI-2	ПКМИ-2	TU 151 1-022-00190495-2003
1.1.4	Kwarcyt zmielony dla pieców indukcyjnych do topienia żeliwa i pozostałych pieców	PKMWI-2	ПКМВИ-2	TU 151 1-022-00190495-2003
1.1.5	Kwarcyt zmielony dla tygli pieców indukcyjnych	PKMI-3	ПКМИ-3	TU 151 1-022-00190495-2003
1.1.6	Kwarcyt zmielony dla tygli pieców indukcyjnych	PKMWI-3	ПКМВИ-3	TU 151 1-022-00190495-2003
1.2	Kwarcyt krystaliczny ze złoża Góra Karaulnaja			
1.2.1	Kwarcyt krystaliczny, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 98% do produkcji krzemionkowych materiałów ogniotrwałych	PKK-98	ПКК-98	TU 151 1-027-59284560-2004
1.2.2	Kwarcyt krystaliczny, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 97% do produkcji żelazostopów	PKK-97	ПКК-97	TU 151 1-027-59284560-2004
1.2.3	Kwarcyt krystaliczny, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 97% do produkcji krzemu krystalicznego	PKK-97-1	ПКК-97-1	TU 151 1-027-59284560-2004
1.2.4	Kwarcyt krystaliczny, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 97% do produkcji krzemu krystalicznego	P KK-97-2	П КК-97-2	TU 151 1-027-59284560-2004
1.2.5	Kwarcyt krystaliczny, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 95% do wstępnego przygotowania rafinacyjnych pieców do wytopu miedzi	PKK-95	ПКК-95	TU 151 1-027-59284560-2004
1.2.6	Kwarcyt krystaliczny zmielony (mączka) do produkcji materiałów ogniotrwałych i dla innych celów	KWM	КВМ	ТТ 202-37-2000
1.3	Wypełniacz kwarcytowy:			
1.3.1	Wypełniacz kwarcytowy, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 97% dla wyrobów z betonu, mas, mieszanek itd.	ZKW-97	ЗКВ-97	GOST 23037-99
1.3.2	Wypełniacz kwarcytowy drobnoziarnisty dla monolitowej wymurówki kadzi stalowniczych i surówkowych itd.	ZKW-97-T	ЗКВ-97-T	TU 14-202-31-90
1.3.3	Wypełniacz kwarcytowy do produkcji cementu	ZKPC	ЗКПЦ	TU 14-202-46-95
1.4	Masa kwarcytowa do otworów spustowych:			
1.4.1	Masa kwarcytowa do otworów spustowych plastyczna szybkospiekalna bezwodna na osnowie syntetycznej zestaw Nr 175	KWME-175	КВМЭ-175	TU 1523-075-00187085-2012

1.4.2	Masa kwarcytowa do otworów spustowych plastyczna szybkospiekalna bezwodna na osnowie synstetycznej zestaw Nr 178	KWME-178	КВМЭ-178	TT 202-164-2016
1.5	Zaprawa ogniotrwała krzemionkowa:			
1.5.1	Zaprawa ogniotrwała krzemionkowa dla pieców koksowniczych	MDK	МДК	TU 1 521-006-00188162-96
1.5.2	Zaprawa ogniotrwała krzemionkowa, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 92% dla agregatów z temperaturą roboczą do 1550°C	MD-92	МД-92	GOST 5338-80
1.5.3	Zaprawa ogniotrwała krzemionkowa, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 94% dla agregatów z temperaturą roboczą do 1650°C	MD-94	МД-94	GOST 5338-80
1.6	Masa ogniotrwała kwarcytowa z dodatkiem kwasu borowego:			
1.6.1	Masa ogniotrwała kwarcytowa z dodatkiem kwasu borowego, przeznaczona dla wykładania pieców indukcyjnych do wytopu i wygrzewania żeliwa, stali, metali kolorowych, a także dla innych celów	KW MB	КВ МБ	TU 1 523-018-00187085-2002
1.6.2	Masa ogniotrwała kwarcytowa z dodatkiem kwasu borowego zestaw 2, przeznaczona dla wykładania pieców indukcyjnych do wytopu i wygrzewania żeliwa, stali, metali kolorowych, a także dla innych celów	KWMB-2	КВМБ-2	TU 1 523-018-00187085-2002
1.6.3	Masa ogniotrwała kwarcytowa z dodatkiem kwasu borowego zestaw 2 zawartość SiC 5%, przeznaczone dla pieców indukcyjnych i kanałowych do wytopu stopów miedzi	KWMB-2 (5% SiC)	КВМБ-2 (5% SiC)	TU 1 523-018-00187085-2002
1.6.4	Masa ogniotrwała kwarcytowa z dodatkiem kwasu borowego zestaw 2 zawartość SiC 12%, przeznaczone dla wykładania pieców indukcyjnych i kanałowych do wytopu stopów miedzi	KWMB-2 (12% SiC]	КВМБ-2 (12% SiC]	TU 1 523-018-00187085-2002
1.7	Sucha mieszanina kwarcytowa z bezwodnikiem kwasu borowego przeznaczona dla wykładania tyglowych pieców indukcyjnych (kwarcyt zmielony ze złoża Góra Karaulnaja marki PKMI-1 i dodatek do spiekania – bezwodnik kwasu borowego)	SSKBA	ССКБА	TU 08.99.29.120-125-00187085-2016
1.8	Masa kwarcytowo-glinowa do ubijania ręcznego	MKGN	МКГН	TU 1 523-007-00190495-98
1.9	Zawiesina szkła kwarcowego o zdolnościach wiążących i wysokim stężeniu, do produkcji wyrobów ogniotrwałych, do nanoszenia w postaci warstw ochronnych na formy odlewnicze, oraz dla innych celów	W KW S-KS	В КВ С-КС	TT 202-49-2000
2	NIEFORMOWANE MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE GLINOKRZEMIANOWE			
2.1	Masa buforowa wysokoglinowa przeznaczona dla kadzi stalowniczych:			
2.1.1	Masa buforowa wysokoglinowa przeznaczona dla kadzi stalowniczych, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 80%	WGBM-80	ВГБМ-80	TU 1 523-067-00187085-2010
2.1.2	Masa buforowa wysokoglinowa przeznaczona dla kadzi stalowniczych, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 65%	WGBM-65	ВГБМ-65	TT 202-94-201 1
2.2	Mieszanina wysokoglinowa betonowa:			
2.2.1	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 95%, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych i produkcji kształtek muszlowych (spustowych), kształtek do przedmuchu, dysz do przedmuchu	WGMW-95	ВГМБ-95	TT 202-138-2014
2.2.2	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 90% zestaw Nr 13 przeznaczona do wymurówki zasuw dmuchu gorącego przy produkcji wielkopiecowej i dla innych celów	WGMW-13	ВГМБ-13	TU 23.20.13-139-00187085-2018

2.2.3	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 85% zestaw Nr 1, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBS1-85	ВГБС1-85	TU 1523-059-00187085-2008
2.2.4	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 85% zestaw Nr 3, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBSZ-85	ВГБС3-85	TU 1523-059-00187085-2008
2.2.5	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 85% zestaw Nr 3.1, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBSZ.1-85	ВГБС3.1-85	TU 1523-1 1 1-00187085-2015
2.2.6	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 85% zestaw Nr 3.2 z dodatkiem metalowej fibry, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBSZ.2-85	ВГБС3.2-85	TU 1523-1 1 1-00187085-2015
2.2.7	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 80%, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBS-80	ВГБС-80	TU 1523-048-00187085-2006
2.2.8	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 80% z dodatkiem fibry metalowej, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBS-80F	ВГБС-80ф	Protokół produkcyjny
2.2.9	Mieszanina mulitowo-korundowa betonowa samorozplywna, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 75%	MKBS-75	МКБС-75	ТТ 202-125-2013
2.2.10	Mieszanina mulitowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 70%, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MŁBS-70	МЛБС-70	ТТ 202-137-2013
2.2.11	Mieszanina ogniotrwała wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 65%, przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	WGBS-65	ВГБС-65	TU 1523-096-00187085-2014
2.2.12	Mieszanina wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 60% z dodatkiem barytu zestaw Nr 3, przeznaczone dla wykładania pieców do wytopu aluminium i stopów na bazie aluminium	WGBSB-3	ВГБСБ-3	TU 14-202-64-99
2.2.13	Mieszanina mulitowa zagęszczana metodą wibracyjną betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 65%, przeznaczone dla wykładania różnego rodzaju agregatów cieplnych	MŁW	МЛВ	TU 1523-1 13-00187085-2015
2.2.14	Mieszanina mulitowa zagęszczana metodą wibracyjną betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 62% z dodatkiem barytu	MŁ W-11	МЛ В-11	Protokół produkcyjny
2.2.15	Mieszanina mulitowa zagęszczana metodą wibracyjną betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 62%	MŁW-12	МЛВ-12	Protokół produkcyjny
2.2.16	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 57% zestaw Nr 12	MKRW-12	МКРВ-12	TU 1523-049-00187085-2006
2.2.17	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 57% zestaw Nr 13	MKRW-13	МКРВ-13	Protokół produkcyjny
2.2.18	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 57% zestaw Nr 14	MKRW-14	МКРВ-14	Protokół produkcyjny
2.2.19	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa samorozplywna, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 55%	MKRBS-55	МКРБС-55	ТТ 202-125-2013
2.2.20	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa samorozplywna, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 55% lekka	MKRBS-55Ł	МКРБС-55Л	Protokół produkcyjny
2.2.21	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 53%	MKRBS-53	МКРБС-53	TU 1 523-101-00187085-2015
2.2.22	Mieszanina mulitowo-krzemionkowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 53% lekka	MKRBS-53Ł	МКРБС-53Л	Protokół produkcyjny

2.2.23	Mieszanka ogniotrwała mulitowo-krzemionkowa, odporna na nagłe zmiany temperatury, betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 51 % (mulitowo-kordierytowa), przeznaczona dla wykładania różnego rodzaju agregatów ciepłych w strefach o wysokiej cykliczności „nagrzewanie-schładzanie”	MKRTBS-51	МКРТБС-51	TU 23.20.13-133-00187085-2017
2.2.24	Mieszanka mulitowo-krzemionkowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 50%	MKRBS-50	МКРБС-50	ТТ 202-143-2013
2.2.25	Mieszanka mulitowo-krzemionkowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 45%	MKRBS-45	МКРБС-45	ТТ 202-142-2013
2.2.26	Mieszanka mulitowo-krzemionkowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 45% lekka	MKRBS-45Ł	МКРБС-45Л	ТТ 202-154-2014
2.2.27	Mieszanka szamotowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 43%, przeznaczona dla wykładania agregatów ciepłych o różnym zastosowaniu (maksymalna temperatura stosowania - 1450°C).	SZBS-43	ШБС-43	ТТ 202-146-2013
2.3	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa odporna na nagłe zmiany temperatury, betonowa:			
2.3.1	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa odporna na nagłe zmiany temperatury, betonowa, gęstość pozorna 1,3 g/cm ³	WGTBS-1.3	ВГТБС-1.3	TU 1 523-099-00187085-2014
2.3.2	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa odporna na nagłe zmiany temperatury, betonowa gęstość pozorna 1,8 g/cm ³	WGTBS-1.8	ВГТБС-1.8	ТТ 202-147-2013
2.3.3	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa odporna na nagłe zmiany temperatury, beton do torkretowania, gęstość pozorna 1,2 g/cm ³	WGTTBS-1.2	ВГТТБС-1.2	ТТ 202-141-2013
2.3.4	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa odporna na nagłe zmiany temperatury, beton do torkretowania, gęstość pozorna 1,7 g/cm ³	WGTTBS-1.7	ВГТТБС-1.7	ТТ 202-141-2013
2.4	Mieszanka wysokoglinowa betonowa z karborundem:			
2.4.1	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 80% z 7-10% SiC	WGKKBS-80	ВГККБС-80	TU 1 523-63-00187085-2010
2.4.2	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 75% z 12-17% SiC	WGKKBS-75	ВГККБС-75	ТТ 202-148-2013
2.4.3	Mieszanka ogniotrwała wysokoglinowa betonowa, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 60% z 33-37% SiC	WGKKBS-60	ВГККБС-60	ТТ 202-148-2013
2.4.4	Mieszanka mulitowo-krzemionkowa betonowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 57% z 7-10% SiC	MKRBS-57	МКРБС-57	ТТ 202-128-2013
2.4.5	Mieszanka mulitowo-krzemionkowa betonowa zagęszczana metodą wibracyjną, udział masowy Al_2O_3 nie mniej niż 48% z 7-10% SiC	MKRBS-48	МКРБС-48	TU 1523-108-00187085-2015
2.5	Masa wysokoglinowa plastyczna do ubijania ręcznego dla brzegowania kadzi stalowniczej			
2.5.1	Masa wysokoglinowa do ubijania ręcznego plastyczna dla brzegowania kadzi stalowniczej zestaw Nr 1	WGNP-1	ВГНП-1	TU 1523-083-00187085-2013
2.5.2	Masa wysokoglinowa do ubijania ręcznego plastyczna dla brzegowania kadzi stalowniczej zestaw Nr 2	WGNP-2	ВГНП-2	TU 1523-083-00187085-2013
2.5.3	Masa wysokoglinowa do ubijania ręcznego plastyczna dla brzegowania kadzi stalowniczej zestaw Nr 3	WGNP-3	ВГНП-3	ТТ 202-93-201 1
2.6	Masa wysokoglinowa dla rynien przy produkcji wielkopiecowej:			
2.6.1	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 15 (strefa surówki)	WGMW-15	ВГМВ-15	TU 1523-032-00187085-2008

2.6.2	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 151C (strefa żuźla]	WGMW-1 51S	ВГМВ-1 51С	TU 1523-047-00187085-2006
2.6.3	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 155	WGMW-155	ВГМВ-155	TT 202-88-2011
2.6.4	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 55	WGMW-55	ВГМВ-55	TU 23.20.13-134-00187085-2017
2.6.5	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 56	WGMW-56	ВГМВ-56	Protokół produkcyjny
2.6.6	Masa wysokoglinowa dla torkretowania rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 16	WGMT-16	ВГМТ-16	TU 1523-071-00187085-201 1
2.6.7	Masa wysokoglinowa masa do ubijania ręcznego dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 23	WGMN-23	ВГМН-23	TU 23.20.13-136-00187085-2017
2.6.8	Masa wysokoglinowa masa do ubijania ręcznego dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 25 (strefa żuźla]	WGMN-25	ВГМН-25	TU 1523-056-00187085-2007
2.6.9	Masa wysokoglinowa masa do ubijania ręcznego dla rynien przy produkcji wielkopiecowej zestaw Nr 27	WGMN-27	ВГМН-27	TU 1523-087-00187085-2014
2.7	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna na osnowie syntetycznej:			
2.7.1	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna na osnowie syntetycznej zestaw 241	WGME-241	ВГМЭ-241	TU1523-021-00187085-2002
2.7.2	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna na osnowie syntetycznej zestaw 307	WGME-307	ВГМЭ-307	TT 202-105-201 1
2.7.3	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna na osnowie syntetycznej zestaw 308	WGME-308	ВГМЭ-308	TT 202-163-2015
2.7.4	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna na osnowie syntetycznej zestaw 3085	WGME-3085	ВГМЭ-3085	TT 202-163-2015
2.7.5	Masa wysokoglinowa spustowa bezwodna do wykonywania napraw/remontów	WGME-R1	ВГМЭ-Р1	Protokół produkcyjny
2.7.6	Masa wysokoglinowa plastyczna do wykonywania remontów dla miejscowej naprawy rynien, ubijania brzegów kadzi surówkowej, dla zamknięcia przyrządów dyszy, ubijania dziobów maszyny rozlewniczej i dla innych celów	WGMR-17	ВГМР-17	TU 23.20.13-152-00187085-2018
2.8	Masa glino-krzemianowa dla remontu gorącego wymurówki ogniotwalej:			
2.8.1	Masa mulitowo-krzemionkowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 57% dla remontu gorącego wysokoglinowej wymurówki ogniotwalej agregatów ciepłych i dla innych celów	MKRR	МКРР	TT 202-102-2012
2.8.2	Masa mulitowo-korundowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 80% dla remontu gorącego mulitowo-korundowej wymurówki ogniotwalej agregatów ciepłych i dla innych celów	MKGR-80	МКГР-80	TU 1 523-104-00187085-2015
2.8.3	Masa mulitowo-korundowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 85% dla remontu gorącego mulitowo-korundowej wymurówki ogniotwalej agregatów ciepłych i dla innych celów	MKGR-85	МКГР-85	Protokół produkcyjny
2.8.4	Masa szamotowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 26% dla remontu gorącego szamotowej wymurówki ogniotwalej agregatów ciepłych i dla innych celów	SZMR	ШМР	Protokół produkcyjny
2.9	Zaprawa ogniotwala (mertel) wysokoglinowa			
2.9.1	Zaprawa ogniotwala (mertel) mulitowo-krzemionkowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 53%	MMKRF-53	ММКРФ-53	TT 202-115-2012
2.9.2	Zaprawa ogniotwala (mertel) mulitowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 64%	MMLF-64	ММЛФ-64	TU 1 521-43-00187085-2006
2.9.3	Zaprawa ogniotwala (mertel) mulitowo-korundowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 74%	MMKF-74	ММКФ-74	TU 1 521-43-00187085-2006
2.9.4	Zaprawa ogniotwala (mertel) mulitowo-korundowa, udział masowy Al ₂ O ₃ ; nie mniej niż 85%	MMK-85	ММК-85	Protokoły produkcyjne
2.10	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną dla monolitowej wymurówki kadzi stalowniczej:			

2.10.1	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną zestaw Nr 141 dla monolitowej wymurówki i remontu dennicy kadzi stalowniczej i dla innych celów	WGMW-141	BGMB-141	TT 202-64-2012
2.10.2	Masa wysokoglinowa zagęszczana metodą wibracyjną zestaw Nr 145 dla monolitowej wymurówki i remontu dennicy kadzi stalowniczej i dla innych celów	WGMW-145	BGMB-145	TU 23.20.13-126-00187085-2018
2.11	Mieszanki z betonu z serii Din:			
2.11.1	Mieszanka betonowa, udział masowy SiC nie mniej niż 50%, przeznaczona dla wykładania elementów pieca do wypalania klikieru cementowego	DinSiC 50LC	DinSiC 50LC	TU 23.20.13-132-00187085-2017
2.11.2	Mieszanka wysokoglinowa wylewana metodą wibracyjną betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85% z dodatkiem fibry metalowej, przeznaczona dla wykładania osłon rynien przy produkcji wielkopiecowej i dla innych celów	Din CAMS-85f	Din CAMS-85f	TU 23.20.13-148-00187085-2017
2.11.3	Mieszanka mulitowo-korundowa odporna na nagłe zmiany temperatury samorozpływna nie zawiera cementu, betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 75%, przeznaczona dla wykładania elementów agregatów cieplnych	Din MFC-75	Din MFC-75	TU 23.20.13-146-00187085-2017
2.11.4	Mieszanka mulitowo-korundowa odporna na nagłe zmiany temperatury samorozpływna nie zawiera cementu, betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 75% z wykorzystaniem metalowej fibry, przeznaczona dla wykładania elementów agregatów cieplnych	Din MCFC-75f	Din MCFC-75f	TU 23.20.13-146-00187085-2017
2.11.5	Mieszanka mulitowa odporna na nagłe zmiany temperatury samorozpływna nie zawiera cementu betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 62%, przeznaczona dla wykładania elementów agregatów cieplnych	Din MLFC-62	Din MLFC-62	TU 23.20.13-146-00187085-2017
2.11.6	Mieszanka mulitowa odporna na nagłe zmiany temperatury samorozpływna nie zawiera cementu betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 62% z wykorzystaniem metalowej fibry, przeznaczona dla wykładania elementów agregatów cieplnych	Din MLFC-62f	Din MLFC-62f	TU 23.20.13-146-00187085-2017
2.11.7	Mieszanka betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 61% (SiC w gotowym wyrobie 10%), przeznaczone dla wykładania elementów pieca do wypalania klinkieru cementowego	DinBS 61 LC	DinBS 61 LC	TU 23.20.13-132-00187085-2017
2.11.8	Mieszanka ogniotrwała odporna na pęcznienie, odporna na nagłe zmiany temperatury, betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 60%, przeznaczona dla wykładania agregatów cieplnych	Din ABA-60R	Din ABA-60R	TU 23.20.13-144-00187085-2017
2.11.9	Mieszanka betonowa wylewana metodą wibracyjną, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 60% (ZrO ₂ , w gotowym wyrobie 18- 20%), bez wykorzystywania spoiwa hydraulicznego - wykładanie i remont elementów pieca szklarskiego, kształtek palnikowych i dla innych celów	Din AZS-60S	Din AZS-60S	TU 23.20.13-143-00187085-2017
2.11.10	Mieszanka betonowa, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 50% (ZrO ₂ , w gotowym wyrobie 15-16 %, SiC w gotowym wyrobie 10-14%), przeznaczona dla wykładania elementów pieca do wypalania klinkieru cementowego	DinAZS 50LC	DinAZS 50LC	TU 23.20.13-132-00187085-2017
2.11.11	Masa iniekcyjna na osnowie grafitu do wypełniania szczelin za pancierzem w dolnej części wielkich pieców (dysze, spusty, gary, trzony)	DINPAST-063	DINPAST-063	Protokół produkcyjny

3	NIEFORMOWANE MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE Z ZAWARTOŚCIĄ GLINU			
3.1	Masa korundowa sucha zagęszczana metodą wibracyjną:			
3.1.1	Masa korundowa sucha zagęszczana metodą wibracyjną z dodatkiem tlenku chromu dla monolitowych wymurówek pieców do wytopu i wygrzewania żeliwa z temperaturą topienia do 1600°C, wykonywanych metodą suchą, półsuchą lub przez wylanie. Maksymalna temperatura eksploatacji 1700°C	KSWCH-1	KCBX-1	TU 1523-007-00187085-2001
3.1.2	Masa korundowa sucha zagęszczana metodą wibracyjną z dodatkiem dla monolitowych wymurówek pieców do wytopu żeliwa i stali oraz stopów aluminiowych, wykonywanych metodą suchą, półsuchą lub przez wylanie. Maksymalna temperatura eksploatacji 1650-1700°C	KWSZ-1	KCBШ-1	TU 1523-007-00187085-2001
3.1.3	Masa korundowa sucha zagęszczana metodą wibracyjną z dodatkiem tlenku chromu i spinelu dla monolitowych wymurówek pieców do wytopu i wygrzewania żeliwa z temperaturą topienia do 1600°C, wykonywanych metodą suchą, półsuchą lub przez wylanie. Maksymalna temperatura eksploatacji 1700°C	KSWCHSZ-1	KCBXШ-1	TU 1523-007-00187085-2001
3.2	Masa mulitowo-korundowa na osnowie fosforanowej:			
3.2.1	Masa mulitowo-korundowa do ubijania ręcznego na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 85%	MKF-90	MKΦ-90	TU 1 523-076-00187085-2012
3.2.2	Masa mulitowo-korundowa do ubijania ręcznego na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 72% dla ubijania szczelin/poluzowań między kształtkami muszlowymi i armaturą wyłożenia kadzi pośrednich	MKNF-72	MKНΦ-72	TU 1 523-095-00187085-2014
3.2.3	Masa mulitowo-korundowa do ubijania ręcznego na osnowie fosforanowej, udział masowy Al ₂ O ₃ nie mniej niż 70%	MKF-70	MKΦ-70	TT 202-136-2013
4.	NIEFORMOWANE MATERIAŁY OGNIOTRWAŁE MAGNEZJOWE			
4.1	Masa magnezjowa przeznaczona dla agregatów do produkcji stali (konwertor, piece łukowe do wytopu stali, kadź stalownicza):			
4.1.1	Mieszanina peryklazowa dla kształtek spustowych marki DY-THRM M95, udział masowy MgO nie mniej niż 95%	OY-THRM M95	OY-THRM M95	TU 23.20.13-129-00187085-2016
4.1.2	Mieszanina peryklazowa buforowa marki DY-LDBFM-90, udział masowy MgO nie mniej niż 90%	DY-LDBFM-90	DY-LDBFM-90	TU 23.20.13-130-00187085-2016
4.1.3	Masa peryklazowa do ubijania ręcznego bezwodna na osnowie kompozytowej marki DY-LDMCRAM-85, udział masowy MgO nie mniej niż 85%	DY-LDMCRAM-85	DY-LDMCRAM-85	TU 23.20.13-128-00187085-2016
4.1.4	Masa magnezjowo-węglowa, udział masowy MgO nie mniej niż 80% dla remontu gorącego wymurówki dennicy i części cylindrycznej konwertorów	DY-SLM-80	DY-SLM-80	Protokół produkcyjny
4.1.5	Masa magnezjowo-węglowa, udział masowy MgO nie mniej niż 65% dla remontu gorącego wymurówki dennicy i części cylindrycznej konwertorów	DY-SLM-65	DY-SLM-65	Protokół produkcyjny
4.1.6	Masa magnezjowa do torkretowania na kompleksowej osnowie, udział masowy MgO nie mniej niż 65% przeznaczona do torkretowania pieców łukowych do wytopu stali węglowych	DY-G-65 JEAF	DY-G-65 EAF	TT 202-129-2013

4.1.7	Masa magnezjowa do torkretowania na kompleksowej osnowie, udział masowy MgO nie mniej niż 65% przeznaczona do torkretowania pieców łukowych do wytopu stali niskowęglowych	DY-G-65 JEAF-1	DY-G-65 EAF-1	TT 202-129-2013
4.1.8	Masa magnezjowa do torkretowania, udział masowy MgO nie mniej niż 85% do torkretowania konwertorów	DY-G-85BOF	DY-G-85BOF	TT 202-130-2013
4.1.9	Masa magnezjowa do torkretowania, udział masowy MgO nie mniej niż 75% do torkretowania konwertorów	DY-G-75BOF	DY-G-75BOF	TT 202-130-2013
4.1.10	Masa magnezjowa do torkretowania, udział masowy MgO nie mniej niż 65% do torkretowania konwertorów	DY-G-65BOF	DY-G-65BOF	TT 202-130-2013
4.1.11	Wierzchnia powłoka peryklazowa do torkretowania dla kadzi pośrednich MHJ13	DY-PT-M80	DY-PT-M80	TT 202-123-2012
5	MASY KARBORUNDOWE			
5.1	Mieszanka karborundowa zestaw 21	KKS-21	KKC-21	Protokół produkcyjny
5.2	Masa KKB-70 [KKB-70]	Masa KKB-70	Masa KKB-70	Protokół produkcyjny
5.3	Masa karborundowa KKB-85 [KKB-85]	KKB-85	KKB-85	Protokół produkcyjny
6	MIESZANINA STARTOWA			
6.1	Mieszanka startowa dla wypełniania kanału muszlowego (spustowego) kadzi stalowniczej	STM-32	STM-32	TT 202-133-2013
6.2	Mieszanka startowa przeznaczona do wypełniania otworów spustowych stali w piecach elektrycznych, udział masowy SiO ₂ nie mniej niż 45%.	DY-DCT-45	DY-DCT-45	TT 202-132-2013
MATERIAŁY TOPIONE				
1	SZKŁO KWARCOWE NIEPRZEŻROCZYSTE ROZDROBNIONE do produkcji materiałów ogniotrwałych, wytwarzania złożonych form do odlewania precyzyjnego i dla innych celów	Szko kwarcowe	Szko kwarcowe	TU 1523-088-00187085-2014 frakcja na zamówienie
2	SPINEL GLINOWO-MAGNEZJOWY			
2.1	Spinel glinowo-magnezjowy sproszkowany frakcja 3-6 mm, 1-3 mm, 0-1 mm, 0-0,063 mm i inne	AMSZ	AMШ	TU 1527-031-00187085-2004
2.2	Spinel glinowo-magnezjowy sproszkowany drobnoziarnisty frakcja 0-1 mm, 0-0,5 mm i inne	AMSZ-T	AMШ-T	TU 1527-031-00187085-2004
3	KORUND			
3.1	Korund topiony frakcja 3-6 mm, 1-3 mm, 0-1 mm, 0-0,5 mm, 0-0,16 mm, 0,16-0,40 mm, 0-0,063 mm i inne	Korund	Korund	TU 1523-089-00187085-2014
3.2	Korund kompleksowo-stopowy frakcja 3-6 mm, 1-3 mm, 0-1 mm, 0-0,5 mm, 0-0,16 mm, 0,16-0,40 mm, 0-0,063 mm i inne	KŁ	КЛ	TU 1527-038-00187085-2007
3.3	Korund chromowy frakcja 3-6 mm, 1-3 mm, 0-1 mm, 0-0,5 mm, 0-0,16 mm, 0,16-0,40 mm, 0-0,063 mm i inne	Korund chromowy	Korund chromowy	Protokół produkcyjny
3.4	Korund topiony stopowy TiO ₂ , frakcja 3-6 mm, 1-3 mm, 0-1 mm, 0-0,5 mm, 0-0,16 mm, 0,16-0,40 mm, 0-0,063 mm i inne	Korund TiO ₂	Korund TiO ₂	Protokół produkcyjny

3.5	Elektrokorund normalny marki 14A frakcja F8-F100, P12-P100 i inne	JE/korund 14A	E/korund 14A	GOST 28818-90 GOST P 52381-2005
3.6	Elektrokorund stopowy Cr ₂ O ₃ frakcja F8-F100, P12-P100 i inne	JE/korund SG	E/korund Cr	Protokół produkcyjny
3.7	Elektrokorund stopowy Cr ₂ O ₃ +TiO ₂ , frakcja F8-F100, P12-P100 i inne	JE/korund Cr-Ti	E/korund Cr-Ti	Protokół produkcyjny
4	DWUTLENEK CYRKONU			
4.1	Dwutlenek cyrkonu, częściowo stabilizowany tlenkiem wapnia frakcja 32 mesh, 325 mesh, 0,5-2 mm, 0-0,16 mm i inne	DCS-94K	ДЦС-94К	TU 24.12.13-150-00187085-2018
4.2	Dwutlenek cyrkonu, częściowo stabilizowany tlenkiem itru frakcja frakcja 32 mesh, 325 mesh, 0,5-2 mm, 0-0,16 mm i inne	DCS-90I	ДЦС-90И	TU 24.12.13-150-00187085-2018
POZOSTAŁE WYROBY				
1	Odlewy manganowe	110G13L	110Г13Л	TU 41 12-1 1 5-00187085-2015
2	Kamień łamany kwarcytowo-glinowy	KGBK	КГБК	ТТ 202-62-2007
3	Mieszanina tłucznia kwarcytowego frakcji: od 5(3) do 10 mm, powyżej 10 do 20 mm, powyżej 20 do 40 mm	SKW-1	СКВ-1	TU 571 1-029-00187085-2003
4	Mieszanina tłucznia kwarcytowego frakcji od 0 do 40 mm	SKW-TNP	СКВ-ТНП	TU 571 1-029-00187085-2003
5	Cegła (kamień) krzemionkowy budowlany	PUDNS	ПУДНС	TU 5741-036-00187085-2005 GOST 530
6	Wypełniacz krzemionkowy drobnomielony:			
6.1	Wypełniacz krzemionkowy drobnomielony frakcja 0-0,063 mm. Zastosowanie jako wypełniacz mineralny przy produkcji suchych mieszanin dla budownictwa, prefiksów i dla innych celów	KRTZ-1	КРТЗ-1	TU 5712-046-00187085-2006
6.2	Wypełniacz krzemionkowy drobnomielony frakcja 0-0,090 mm. Zastosowanie jako wypełniacz mineralny przy produkcji suchych mieszanin dla budownictwa, prefiksów i dla innych celów	KRTZ-2	КРТЗ-2	TU 5712-046-00187085-2006
6.3	Wypełniacz krzemionkowy drobnomielony frakcja 0-0,160 mm. Zastosowanie jako wypełniacz mineralny przy produkcji suchych mieszanin dla budownictwa, prefiksów i dla innych celów	KRTZ-Z	КРТЗ-3	TU 5712-046-00187085-2006

SPIS TREŚCI

WYROBY OGNIOTRWAŁE

ZAPRAWA OGNIOTRWAŁA (MERTEL)

WYROBY KRZEMIONKOWE

GLINOKRZEMIANOWE I KRZEMIONKOWE WYROBY TERMOIZOLACYJNE WŁÓKNISTE

WYROBY PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ KADZI STALOWNICZYCH

WYROBY PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ KADZI STALOWNICZYCH

WYROBY PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ WARSTWY ROBOCZEJ KONWERTORA, PIECÓW ŁUKOWYCH DO WYTOPU STALI

MASY DLA KONWERTORA, PIECÓW ŁUKOWYCH DO WYTOPU STALI

MASY PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ I REMONTU RYNIEN I INNYCH AGREGATÓW CIEPLNYCH PRZY PRODUKCJI WIELKOPIECOWEJ

MASY SPUSTOWE

MASY DO STOSOWANIA PRZY PRODUKCJI STALI

WYROBY OGNIOTRWAŁE ZE SZKŁA KWARCOWEGO

KWARCZYTY

MASY OGNIOTRWAŁE DLA MONOLITOWYCH WYMURÓWEK TYGLOWYCH PIECÓW INDUKCYJNYCH I INNYCH AGREGATÓW CIEPLNYCH

MASY OGNIOTRWAŁE DLA MONOLITOWYCH WYMURÓWEK AGREGATÓW CIEPLNYCH

MIESZANINY OGNIOTRWAŁE BETONOWE PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ ELEMENTÓW PIECÓW DO WYPALANIA KLINKIERU CEMENTOWEGO

MIESZANINY WYSOKOGLINOWE TERMOIZOLACYJNE BETONOWE

WYROBY MULITOWE I MULITOWO-KORUNDOWE KSZTAŁTKI PALNIKOWE ORAZ POZOSTAŁE KSZTAŁTKI

WYROBY MULITOWE, MULITOWO-KORUNDOWE I WYSOKOGLINOWE PRZEZNACZONE DLA WYŁOŻEŃ PRZENOŚNYCH MIESZALNIKÓW ORAZ INNYCH AGREGATÓW CIEPLNYCH DO PRODUKCJI ŻELIWA

WYSOKOGLINOWE WYROBY PRZEZNACZONE DLA SKLEPIEŃ PIECÓW ŁUKOWYCH DO WYTOPU STALI, KADZI STALOWNICZYCH ORAZ INNYCH AGREGATÓW CIEPLNYCH

MASA I WYROBY NA BAZIE KARBOKORUNDU

WYROBY PERYKLAZOWO-SPINELOWE

PSzPC-80 [ПШПЦ-80], DY-RFCM

MASA DO INIEKCJI DLA WIELKICH PIECÓW

MATERIAŁY TOPIONE

WYROBY OGNIOTRWAŁE KORUNDOWO-GRAFITOWE DO CIĄGŁEGO ODLEWANIA STALI NA MNŁZ [MHJ3]