

СМЕСИ ФОРМОВОЧНЫЕ

Метод определения формуемости

Moulding sand mixtures.
Method for determination of mouldability

ГОСТ

23409.15-78*

ОКСТУ 4191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1978 г. № 3490 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.11.84 № 3955
срок действия продлен

до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на формовочные смеси и устанавливает метод определения формуемости.

Метод основан на определении способности смеси просеиваться через сито с отверстиями определенной величины.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования к методу испытания — по ГОСТ 23409.0—78.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют: весы лабораторные 2-го класса точности по ГОСТ 24104—80; прибор любой конструкции, обеспечивающий вращение барабана диаметром 110 мм в горизонтальной плоскости со скоростью (60 ± 5) об/мин. Стенки барабана изготовляют из сетки № 2,5 по ГОСТ 3826—82.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. От пробы, отобранной для испытания по ГОСТ 23408—78 методом вычерпывания, выделяют навеску массой 200 г и помещают в середину барабана. Барабан вращается в течение 10 с.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1984 г. (ИУС 2—85).

Прошедшую через сетчатую стенку барабана смесь взвешивают.

Испытание проводят на трех навесках.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Формуемость смеси (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1}{m} \cdot 100,$$

где m — масса исходной навески, г;

m_1 — масса прошедшей через сито смеси, г.

4.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех параллельных определений.

Если результаты одного испытания отличаются от среднего арифметического более чем на $\pm 20\%$, определение повторяют.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех последних определений.