

**СМЕСИ ФОРМОВОЧНЫЕ****Метод определения текучести  
при статическом уплотнении**Moulding sand mixtures.  
Method for determination of flowability  
under static load**ГОСТ****23409.17-78\***

ОКСТУ 4191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря  
1978 г. № 3490 срок введения установленс 01.01.80Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.11.84 № 3955  
срок действия продлендо 01.01.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на формовочные смеси и устанавливает метод определения текучести при статическом уплотнении.

Метод основан на определении отношения величин твердости уплотненной смеси в определенных точках.

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

**2. АППАРАТУРА**

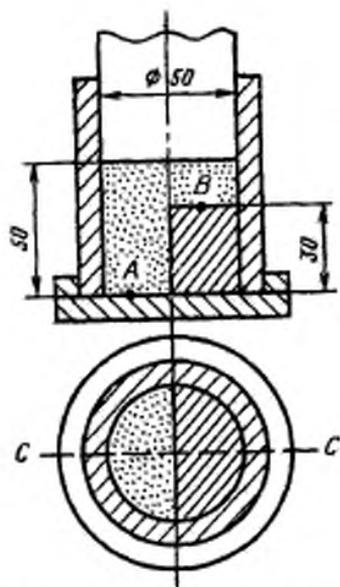
Для проведения испытания применяют:

копер лабораторный с массой падающего груза  $(6,35 \pm 0,015)$  кг;  
весы лабораторные 2-го класса точности по ГОСТ 24104—80;  
гильзу неразъемную стальную шлифованную с поверхностной твердостью 48—50 единиц по Роквеллу, внутренним диаметром  $(50 \pm 0,025)$  мм, шероховатостью внутренней поверхности Ra 0,012—0,025 мкм с вкладышем (см. чертеж);

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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



выталкиватель деревянный или металлический;  
 твердомер для сырых форм с диаметром шарикового наконечника 10 мм, с ходом наконечника 5 мм.  
 (Измененная редакция, Изм. № 1).

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. От пробы смеси, отобранной для испытания по ГОСТ 23408—78, подготовленной по ГОСТ 23409.0—78, методом вычерпывания выделяют навеску массой около 600 г. Для изготовления образца отбирают навеску смеси массой  $(110 \pm 5)$  г, насыпают ее в металлическую неразъемную гильзу с вкладышем и уплотняют с помощью лабораторного копра трехкратным ударом груза, падающего с высоты  $(50 \pm 0,25)$  мм. Подготовленный таким образом образец должен иметь высоту  $(50 \pm 0,2)$  мм. Высоту образца контролируют рисками, нанесенными на станине и штоке копра. Допускается уплотнение под прессом.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Гильзу с образцом переворачивают на выталкиватель и измеряют твердомером твердость образца в точке А. Затем образец поднимают на выталкивателе на высоту вкладыша, вкладыш удаляют и измеряют твердость в точке В (см. чертёж).

Испытания проводят на трех образцах.

## 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Текущая ( $T$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$T = \frac{H_A \cdot 100}{H_B},$$

где  $H_A$  — твердость образца в точке  $A$ ;

$H_B$  — твердость образца в точке  $B$ .

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

5.3. Если результаты замера одного образца отличаются от среднеарифметического значения более чем на  $\pm 10\%$ , определение повторяют.

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

---

**Изменение № 2 ГОСТ 23409.17—78 Смеси формовочные. Метод определения текучести при статическом уплотнении**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.87 № 4775**

**Дата введения 01.07.88**

Раздел 2. Четвертый абзац. Заменить значение:  $R_a$  0,012—0,025 мкм на «не более  $R_a$  0,40 мкм».

(ИУС № 3 1988 г.)