

ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ

Метод определения спекаемости

Moulding sands. Method for determination
of caking ability**ГОСТ**
23409.20—78*

ОКСТУ 4191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1978 г. № 3490 срок введения установленс 01.01.80**Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.11.84 № 3957
срок действия продлен**до 01.01.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на формовочные пески и устанавливает метод определения спекаемости.

Метод основан на определении температуры сплавления зерен песка.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения испытания применяют:
печь трубчатую лабораторную с электрическим обогревом до 1450°C;

лодочки фарфоровые по ГОСТ 9147—80;

секундомер по ГОСТ 5072—79;

лупу бинокулярную.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. От пробы песка, подготовленной по ГОСТ 23409.0—78, методом вычерпывания выделяют навеску массой около 30 г и помещают в лодочку; избыток песка срезают.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

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

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Испытание начинают при 1200°C и повышают до 1300°C с интервалами 50°C. Свыше 1300°C температуру повышают с интервалами 25°C.

4.2. В предварительно нагретую до 1200°C печь помещают наполненную песком лодочку и выдерживают в течение 3 мин. Затем лодочку вынимают из печи, охлаждают до комнатной температуры и под бинокулярной лупой определяют наличие оплавленных зерен песка.

Для каждого значения температуры проводят испытание на новой навеске песка.

За результат испытания принимают значение температуры, при которой появляются оплавленные зерна.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех определений.

4.3. Испытания проводят на трех навесках.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).
