

**ПОРОХА ДЫМНЫЕ****Метод определения фракционного состава**

Black powders.  
Method for determination  
of particle size distribution

**ГОСТ  
8064—72\***

Взамен  
ГОСТ 8064—56

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1972 г. № 683 срок введения установлен

с 01.07.73

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на дымные пороха, выпускаемые по стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке, и устанавливает метод определения фракционного состава.

Сущность метода заключается в просеивании навески пороха на приборе для определения фракционного состава и последующем весовом определении количества пороха, оставшегося на верхнем сите и прошедшего через нижнее сито.

**1. ОТБОР ПРОБ**

Пробы для определения фракционного состава отбирают по технической документации на дымные пороха, утвержденной в установленном порядке.

**2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ**

Весы технические с погрешностью взвешивания не более 1 г: секундомер типа СОПР—2А по ГОСТ 5072—79 или часы песочные;

лоток алюминиевый;

ткань шелковая для сит по ГОСТ 4403—77;

сетка латунная по ГОСТ 6613—86;

прибор для определения фракционного состава; приведен на чертеже.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

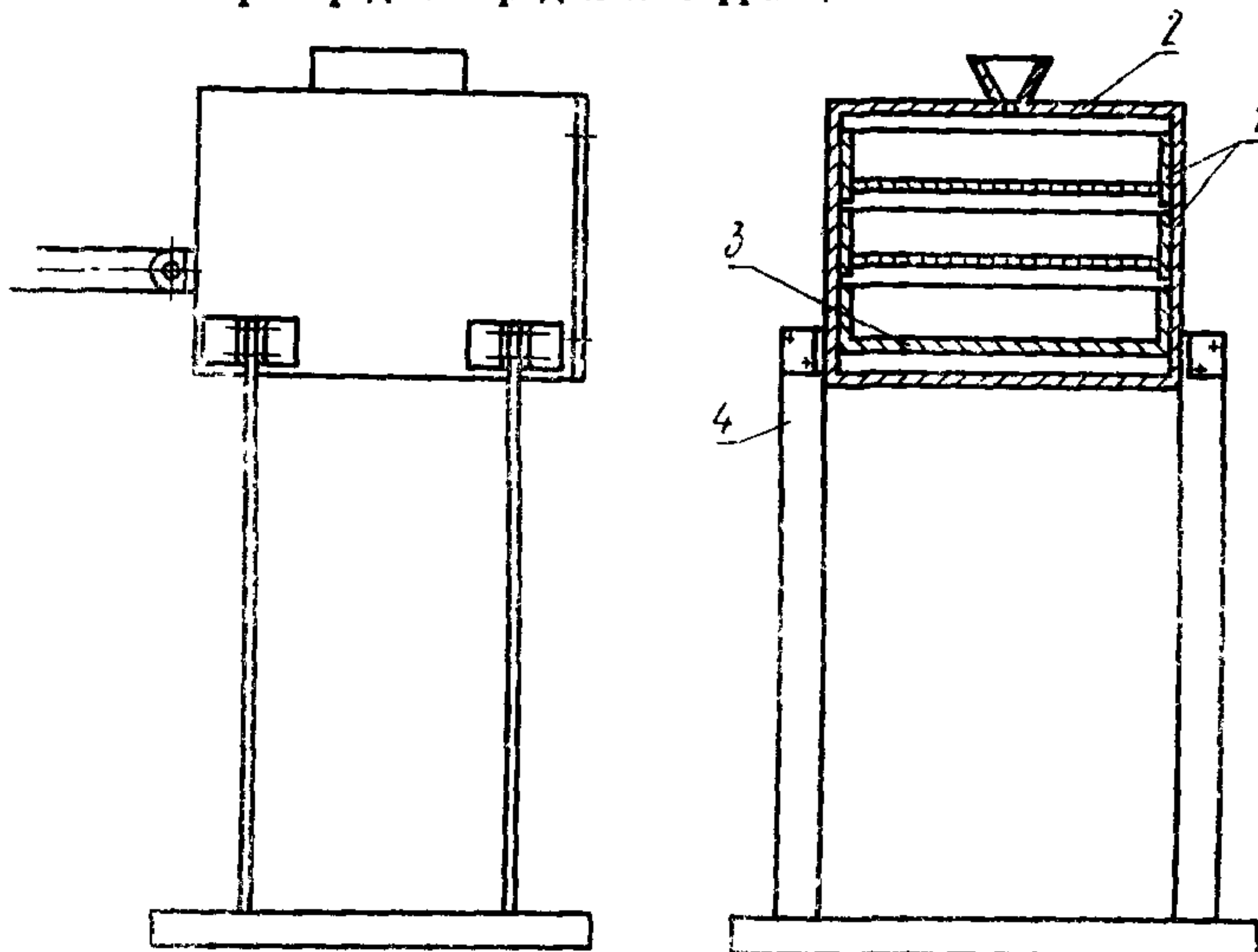
★

\* Переиздание (август 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1983 г. (ИУС 11—83).

Прибор представляет собой набор шелковых или латунных сит (в деревянных рамках) 1, установленных в деревянном ящике — корпусе 2. Величина отверстий и тип сит зависят от марки испытуемого пороха. Под сита вставлен ящик (поддон) 3.

Корпус крепят на четырех деревянных пластинчатых амортизирующих стойках 4, которые установлены на фундаменте, и приводят в колебательное движение в горизонтальном положении с помощью механического эксцентрикового привода.

Прибор для определения фракционного состава



1—сита; 2—корпус; 3—поддон; 4—пружина

Частота двойных колебаний должна быть  $(150 \pm 2)$  в минуту. Амплитуда колебаний  $(70 \pm 10)$  мм. Сито должно быть квадратным. Сторона квадрата  $(400 \pm 2)$  мм. Верхняя стенка корпуса имеет бункер-воронку для загрузки в прибор навески пороха.

Станина и сита прибора должны быть заземлены. Для заземления шелковых сит под последние натягивают латунную сетку № 2,5. Допускаются другие методы заземления, обеспечивающие снятие с сеток заряда.

### 3. ПОДГОТОВКА К АНАЛИЗУ

Перед началом работы визуально проверяют целостность и чистоту сит. Устанавливают в корпус прибора два сита (верхнее и нижнее) и поддон.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА

Около 2 кг пороха, взвешенного с погрешностью не более 1 г, засыпают через бункер-воронку на верхнее сито прибора. Включают прибор и секундомер (или песочные часы). По истечении 1 мин прибор выключают.

Порох, оставшийся на верхнем сите, и порох, прошедший через нижнее сито, переносят отдельно на предварительно взвешенный алюминиевый лоток и взвешивают.

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Количество пороха, оставшееся на верхнем сите ( $X_1$ ), в процентах вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{m_1}{m} \cdot 100,$$

где  $m_1$  — количество пороха, оставшееся на верхнем сите, в г;  
 $m$  — навеска пороха в г.

Количество пороха, прошедшее через нижнее сито ( $X_2$ ), в процентах вычисляют по формуле:

$$X_2 = \frac{m_2}{m} \cdot 100,$$

где  $m_2$  — количество пороха, прошедшее через нижнее сито в г;  
 $m$  — навеска пороха в г.

Анализ проводят по одной навеске. Полученные результаты округляют до 0,1%.

#### 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Работы с дымными порохами необходимо проводить в соответствии с действующими правилами эксплуатации производств и специальными инструкциями, утвержденными в установленном порядке.

Разд. 6. (Измененная редакция, Изм. № 1).