ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОТЕРИ МАССЫ ПРИ ПРОКАЛИВАНИИ

ГОСТ 29234.13—91

Издание официальное

22 р. 20 к. БЗ 4—92/381

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.742.4:543.06:006.354 Группа А59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ

Метод определения потери массы при прокаливании

Moulding sands. Method for determination of mass loss on ignition

ГОСТ 29234.13—91

ОКСТУ 4191

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на формовочные пески на основе кварца, применяемые в литейном производстве в качестве формовочного материала при изготовлении литейных форм и стержней, и устанавливает гравиметрический метод определения потери массы при прокаливании.

Метод основан на определении потери массы пробы при прокаливании ее в электрической печи до постоянной массы.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методу испытания — по ГОСТ 29234.0.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Печь муфельная с терморегулятором, обеспечивающая температуру нагрева 1000—1100°С.

Тигли фарфоровые низкие № 2, 3 или 4 по ГОСТ 9147.

Шкаф сушильный с терморегулятором.

Эксикатор по ГОСТ 25336.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Навеску массой 1 г взвешивают в фарфоровом тигле, прокаленном при температуре (1000±50)°С до постоянной массы. Тигель с навеской помещают в муфельную печь, нагретую не выше 400°С, постепенно нагревают до температуры (1000±50)°С и вы-

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

держивают при этой температуре в течение 1 ч, затем охлаждают в эксикаторе и взвешивают.

Прокаливание повторяют по 10 мин до достижения постоянной массы.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю потери массы при прокаливании (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса тигля с навеской до прокаливания, г;

m_2 — масса тигля с навеской после прокаливания, г;

m — масса навески, г.

4.2. Абсолютные расхождения результатов параллельных определений не должны превышать допускаемых значений, приведенных в таблице.

Массовая доля потери массы при прокаливании, %	Абсолютное допускаемое расхождение, %
От 0,10 до 0,30 включ.	0,05
Св. 0,3 » 0,8 »	0,10
» 0,8 » 2,0 »	0,15
» 2,0 » 5,0 »	0,20

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** ТК 252 «Литейное производство»

РАЗРАБОТЧИКИ

Н. Н. Кузьмин, И. А. Титова, Э. Л. Отрошенко (руководитель темы), **Т. М. Мореева, Н. А. Рыкова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.12.91 № 2262

3. **Срок первой проверки — 1998 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 9147—80	2
ГОСТ 25336—82	2
ГОСТ 29234.0—91	1.1

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *И. Л. Асауленко*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 18.03.92 Подп. к печ. 20.07.92 Усл. п. л. 0,25. Усл. кр.-отт. 0,25. Уч.-изд. л. 0,15. Тираж 705 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1101