ГОСТ Р 50724.3—94
(ИСО 8954—3—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Издание официальное

БЗ 1—93/69

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 8 «Ферросплавы»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 № 358

3 Настоящий стандарт содержит полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 8954—3—90 «Ферросплавы. Словарь. Ситовый анализ» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения 1
2 Общие термины 1

ГОСТ Р 50724.3—94
(ИСО 8954—3—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ

Термины и определения

Ferroalloys. Sieve analysis.
Terms and definitions

Дата введения 1995—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает термины, относящиеся к ситовому анализу ферросплавов.

Дополнительные требования выделены курсивом.

2 ОБЩИЕ ТЕРМИНЫ

2.1. Частица (*кусок*) — дискретная когерентная часть ферросплава независимо от ее размера.

2.2 Размер частицы (*куска*) (при ситовом анализе) — размер, выраженный размером наименьшего отверстия сита, через которое проходят частицы (*куски*), и размером наибольшего отверстия сита, на котором частицы (*куски*) остаются.

2.3 Максимальный размер частиц (*кусков*) — линейная мера размера частиц (*куска*) ферросплава, выраженная размером квадратного отверстия сита или шаблона с одним квадратным отверстием, через которое проходят 100 % массы ферросплава.

Примечание — максимальный размер частицы (*куска*) принят как 1,15 верхнего предела установленного диапазона размеров частиц (*кусков*) в двух или трех измерениях.

2.4 Номинальный верхний размер частиц (*кусков*), — верхний предел диапазонов размеров частиц (*кусков*), установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.5 Номинальный нижний размер частиц (*кусков*) — нижний предел диапазонов размеров частиц (*кусков*),

Издание официальное

установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.6 Загрузка — количество ферросплава, подлежащее контрольному испытанию за один прием на одном сите или наборе сит.

2.7 Фракция — часть пробы для испытания, отделенная спаренными ситами с размером отверстий $X_{мм}$ и $Y_{мм}$, где X больше Y, или одним ситом с размером отверстий $X_{мм}$ (или $Y_{мм}$). Часть, отделенная спаренными ситами, обозначается минус $X_{мм}$ и плюс $Y_{мм}$, а отделенная одним ситом, обозначается плюс $X_{мм}$ или минус $X_{мм}$ (плюс $Y_{мм}$ или минус $Y_{мм}$).

2.8 Надрешетный продукт — часть пробы для испытания, оставшаяся на сите с размером отверстий $X_{мм}$; обозначается плюс $X_{мм}$.

2.9 Подрешетный продукт — часть пробы для испытания, прошедшая через сито с размером отверстий $Y_{мм}$; обозначается минус $Y_{мм}$.

2.10 Гранулометрический состав — количественное распределение частиц пробы в зависимости от их размера, выражается в процентах массы, прошедшей или оставшейся на выбранных ситах, по отношению ко всей массе пробы.

2.11 Просеивание — процесс разделения ферросплава по размерам частиц при помощи одного или нескольких сит.

2.12 Просеивание ручное — процесс, при котором сито (сита) поддерживается (ются) или встряхивается (ются) вручную.

2.13 Просеивание ручное вспомогательное — процесс, при котором сито (сита) поддерживается (ются) механически, но встряхивается (ются) вручную.

2.14 Просеивание механическое — процесс, при котором сито (сита) поддерживается (ются) и встряхивается (ются) механически.

2.15 Просеивание порционное — процесс ручного или механического просеивания, при котором просеянный ферросплав остается на сите или наборе сит до конца испытания.

2.16 Просеивание непрерывное — процесс просеивания, при котором ферросплав непрерывно подается на одно или несколько последовательно расположенных сит, по которым он движется.

2.17 Размещение ручное — процесс, при котором оставшиеся на сите после просеивания частицы *(куски)* ферросплава ориентируют вручную таким образом, чтобы была выяснена возможность их прохождения через сито с уверенной классификацией оставшихся частиц (*кусков*) как надрешетного продукта.

УДК 669.15'295—198:006.354 В00 ОКСТУ 0809

Ключевые слова: Ферросплав, ситовый анализ, частица (*кусок*), размер частицы (*куска*)

Редактор **И. В. Виноградская**
Технический редактор **Н. С. Гришанова**
Корректор **В. И. Кануркина**

Сдано в наб. 30.03.95. Подп. в печ. 27.04.95. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,20. Тир. 431 экз. С 2362

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 499

gost.e-ecolog.ru