Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТЕКЛО ЖИДКОЕ (СИЛИКАТ НАТРИЯ ТЕХНИЧЕСКИЙ) ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ГОСТ 8264—56

Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на водный раствор силикат-глыбы (силиката натрия растворимого), применяемый в качестве связующего материала при изготовлении форм и стержней в литейном производстве.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. В зависимости от исходного полуфабриката (силикат-глыбы) стекло жидкое вырабатывают трех видов: содовое, сульфатное и содово-сульфатное.

Каждый вид жидкого стекла подразделяется на три марки:

А — с модулем 2,00 — 2,30;
Б » » 2,31—2,60;
В » » 2,61—3,00.

2. По физико-химическим свойствам каждый вид жидкого стекла должен соответствовать следующим требованиям:

Наименования показателей	Нормы		
	Марка А	Марка Б	Марка В
а) Химический состав в %%:			
Содержание двуокиси кремния (SiO_2) в пределах . . .	28,2—31,6	29,6—32,8	30,7—34,0
Содержание окиси натрия (Na_2O), в пределах	14,2—14,6	13,0—13,2	11,8—12,1
б) Модуль жидкого стекла . .	2,00—2,30	2,31—2,60	2,61—3,00
в) Удельный вес, в пределах .	1,48—1,52	1,47—1,51	1,47—1,50

Пример условного обозначения содового жидкого стекла марки А с модулем 2,0—2,3:

Стекло содовое А модуль 2—2,3 ГОСТ 8264—56

Внесен Министерством тяжелого машиностроения СССР

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 29/XII 1956 г.

Срок введения 1/IV 1957 г.

Переиздание. Август 1957 г

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 15 коп.

gost.e-ecolog.ru

То же, сульфатного:

Стекло сульфатное А модуль 2—2,3 ГОСТ 8264—56

Примечания:

1. Под модулем подразумевают отношение числа грамм-молекул двуокиси кремния (SiO_2) к числу грамм-молекул окиси натрия (Na_2O) в продукте, вычисляемое по формуле:

$$\text{Модуль} = \frac{\%\ SiO_2}{\%\ Na_2O} \cdot 1{,}032,$$

где 1,032 — отношение молекулярного веса окиси натрия к молекулярному весу двуокиси кремния.

2. Содержание посторонних примесей $Fe_2O_3 + Al_2O_3$; CaO и SO_3 в сульфатном и содово-сульфатном жидком стекле должно соответствовать требованиям ГОСТ 962—41.

3. Приемку, отбор проб, определение содержания двуокиси кремния, окиси натрия, окиси кальция, суммы содержания окислов алюминия и железа, серного ангидрида и удельного веса жидкого стекла каждого вида производят по ГОСТ 962—41.

II. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4. Жидкое стекло отгружают в деревянных или металлических бочках, предварительно очищенных от загрязнения.

По согласованию с потребителем в летнее время допускается отгрузка жидкого стекла в предварительно очищенных от загрязнений железнодорожных цистернах.

5. На крышке деревянных или дне металлических бочек делается надпись с указанием условного обозначения вида, марки и модуля жидкого стекла, веса брутто и нетто, а также надписи «Осторожно» и «Не бросать!».

6. Каждая партия отгружаемого жидкого стекла должна сопровождаться документом, удостоверяющим его качество и соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование организации, в систему которой входит завод-изготовитель;

б) наименование завода-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);

в) название вида, марку, значение модуля и удельного веса отгружаемой партии жидкого стекла;

г) вес нетто, брутто отгружаемой партии;

д) номер и дату выдачи документа;

е) номер настоящего стандарта.

7. Стекло жидкое в бочках должно храниться в крытых помещениях при температуре не ниже 5°С.

Во всех случаях транспортирования должны быть предприняты меры, предохраняющие бочки от раскатывания в пути.

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп. к печ. 16/X 1957 г. 0,25 п. л. Тир. 3000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3151 К—37 3/4