Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СИЛИКАТ НАТРИЯ РАСТВОРИМЫЙ (СИЛИКАТ-ГЛЫБА) ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА	ГОСТ 8263—56 Группа И11

Настоящий стандарт распространяется на силикат-глыбу (твердый аморфный сплав растворимого стекла), используемую для получения жидкого стекла, применяемого в качестве связующего материала при изготовлении форм и стержней в литейном производстве.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. В зависимости от исходных материалов, применяемых для варки силикат-глыбы, последняя подразделяется на два вида: содовую и сульфатную.

Каждый вид силикат-глыбы 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 силикат-глыбы должен соответствовать следующим требованиям:

Таблица 1

Наименования показателей	Нормы		
	Марка А	Марка Б	Марка В
а) Химический состав в %%: содержание двуокиси кремния (SiO_2), в пределах	62,6—65,6	65,7—68,0	68,1—74,4
содержание окиси натрия (Na_2O) в пределах	29,4—32,4	27,0—29,3	25,6—26,9
б) Модуль силикат-глыбы .	2,00—2,30	2,31—2,60	2,61—3,00

Внесен Министерством тяжелого машиностроения СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 29/XII 1956 г.	Срок введения 1/IV 1957 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону
Перепечатка воспрещена
Цена 15 коп.

gost.e-ecolog.ru

Пример условного обозначения содовой силикат-глыбы марки А с модулем 2,0—2,3:

Силикат-глыба содовая А модуль 2—2,3 ГОСТ 8263—56

То же, сульфатной:

Силикат-глыба сульфатная А модуль 2—2,3 ГОСТ 8263—56

Примечания:

1. Под модулем подразумевают отношение числа граммолекул двуокиси кремния (SiO_2) к числу граммолекул окиси натрия (Na_2O) в продукте, вычисляемом 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 сульфатной силикат-глыбе должно соответствовать требованиям ГОСТ 917—41.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3. Размер партии устанавливается по соглашению сторон.

4. Силикат-глыба должна быть принята отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всей выпускаемой силикат-глыбы требованиям настоящего стандарта.

5. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества силикат-глыбы и соответствия ее показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже порядок отбора проб и методы испытаний (пп. 6—9 настоящего стандарта).

6. При приемке силикат-глыбы от каждой партии соответствующего вида растворимого силиката натрия отбирают из трех разных мест (верх, середина, низ) среднюю пробу общим весом не менее 10 *кг*. Куски силикат-глыбы по наибольшему измерению должны быть не более 30—40 *мм*.

Все отобранные куски силикат-глыбы соединяют вместе, перемешивают и методом деления на квадранты отбирают среднюю пробу общим весом не менее 1,5 *кг*.

Отобранную таким образом среднюю пробу тщательно перемешивают и делят на две равные части. Одну из них подвергают анализу, а другую помещают в чистую, сухую стеклянную банку, наклеивают этикетку с указанием даты отбора пробы и названия вида силикат-глыбы, опечатывают и хранят в течение трех месяцев на случай арбитражного анализа.

Из отобранной средней пробы все навески для анализа берут в одно и то же время.

7. Из отобранной средней пробы силикат-глыбы отбирают квартованием около 10 *г* вещества, которое быстро растирают в агатовой ступке до тончайшего порошка и хранят в небольшой широкогорлой банке (вместимостью не более 100 *мл*) с хорошо запарафинированной пробкой или в хорошо герметизированном стаканчике для взвешивания (бюксе). Полученный порошок предназначен для производства последующих испытаний.

8. В случае получения неудовлетворительных результатов испытаний по тому или иному показателю производят по нему повторное испытание. Если при повторном испытании будет получен отрицательный результат — партию силикат-глыбы бракуют.

9. Определение содержания двуокиси кремния, окиси натрия, окиси кальция, суммы содержания окислов алюминия и железа и серного ангидрида производят по ГОСТ 917—41.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10. Каждая партия отгружаемой силикат-глыбы должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество и соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

а) наименование министерства (ведомства), в систему которого входит завод-изготовитель;

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

в) название вида, марку и значение модуля отгружаемой партии силикат-глыбы;

г) вес (нетто) отгружаемой партии;

д) номер и дату выдачи документа;

е) номер настоящего стандарта.

11. При хранении и транспортировании должны быть обеспечены условия, исключающие смешивание и загрязнение различных видов и марок силикат-глыбы.

12. При повагонной отправке силикат-глыба транспортируется навалом в предварительно очищенных от загрязнения вагонах или платформах.

13. При отправке мелкими партиями силикат-глыба транс- в контейнерах в бумажных мешках (ГОСТ 2227—51).

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп. к печ. 21/I 1957 г. 0,25 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 29