УДК 621.742.4 : 539.374 : 006.354 Группа А59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СМЕСИ ФОРМОВОЧНЫЕ

Метод определения текучести при статическом уплотнении

Moulding sand mixtures.
Method for determination of flowability under static load

ГОСТ 23409.17—78*

ОКСТУ 4191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1978 г. № 3490 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.11.84 № 3955 срок действия продлен до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на формовочные смеси и устанавливает метод определения текучести при статическом уплотнении.

Метод основан на определении отношения величин твердости уплотненной смеси в определенных точках.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования к методу испытания — по ГОСТ 23409.0—78.

2. АППАРАТУРА

Для проведения испытания применяют:

копер лабораторный с массой падающего груза (6,35±0,015) кг;

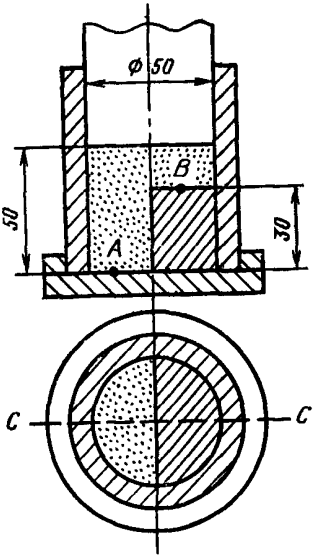
весы лабораторные 2-го класса точности по ГОСТ 24104—80;

гильзу неразъемную стальную шлифованную с поверхностной твердостью 48—50 единиц по Роквеллу, внутренним диаметром (50±0,025) мм, шероховатостью внутренней поверхности Ra 0,012—0,025 мкм с вкладышем (см. чертеж);

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1984 г. (ИУС 2—85).*

gost.e-ecolog.ru



выталкиватель деревянный или металлический;

твердомер для сырых форм с диаметром шарикового наконечника 10 мм, с ходом наконечника 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. От пробы смеси, отобранной для испытания по ГОСТ 23408—78, подготовленной по ГОСТ 23409.0—78, методом вычерпывания выделяют навеску массой около 600 г. Для изготовления образца отбирают навеску смеси массой (110±5) г, насыпают ее в металлическую неразъемную гильзу с вкладышем и уплотняют с помощью лабораторного копра троекратным ударом груза, падающего с высоты (50±0,25) мм. Подготовленный таким образом образец должен иметь высоту (50±0,2) мм. Высоту образца контролируют рисками, нанесенными на станине и штоке копра. Допускается уплотнение под прессом.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Гильзу с образцом переворачивают на выталкиватель и замеряют твердомером твердость образца в точке *А*. Затем образец поднимают на выталкивателе на высоту вкладыша, вкладыш удаляют и замеряют твердость в точке *В* (см. чертеж).

Испытания проводят на трех образцах.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Текучесть (T) в процентах вычисляют по формуле

$$T=\frac{H_A \cdot 100}{H_B},$$

где H_A — твердость образца в точке A;

H_B — твердость образца в точке B.

5.2. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех параллельных определений.

5.3. Если результаты замера одного образца отличаются от среднеарифметического значения более чем на $\pm 10\%$, определение повторяют.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех последних определений.

Изменение № 2 ГОСТ 23409.17—78 Смеси формовочные. Метод определения текучести при статическом уплотнении

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.87 № 4775

Дата введения 01.07.88

Раздел 2. Четвертый абзац. Заменить значение: *Ra* 0,012—0,025 мкм на «не более *Ra* 0,40 мкм».

(ИУС № 3 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru