

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СМЕСИ ФОРМОВОЧНЫЕ И СТЕРЖНЕВЫЕ

МЕТОДЫ ОТБОРА И ПОДГОТОВКИ ПРОБ

ГОСТ 23408—78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.742.4 : 620.113 : 006.354 Группа А59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СМЕСИ ФОРМОВОЧНЫЕ И СТЕРЖНЕВЫЕ

Методы отбора и подготовки проб

Moulding and core sands.
Methods of sampling and sample preparation

ГОСТ 23408—78*

ОКСТУ 4191

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 декабря 1978 г. № 3487 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 22.11.84 № 3952 срок действия продлен

до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на формовочные и стержневые смеси и устанавливает методы отбора и подготовки проб для испытаний.

1. АППАРАТУРА

1.1. Для отбора проб применяют следующие механизмы и инструменты:

устройство пробоотсекающее с ручным управлением, которое должно охватывать все сечение потока. Вместимость пробоотсекающего устройства (ковша, лотка) должна быть на 20—25% больше объема точечной пробы, а ширина не менее ширины потока. Конструкция пробоотборника должна быть доступна для очистки и проверки;

щупы-пробоотборники для ручного отбора проб. Конструкция щупа должна обеспечивать отбор пробы на всю глубину погружения;

совки стальные, обеспечивающие отбор проб установленной массы.

1.2. Для подготовки проб применяют следующее оборудование:

сито с размером отверстий 2,5 мм по ГОСТ 6613—73;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

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

© Издательство стандартов, 1986

сократители механические и ручные (щелевые, радиальнощелевые);

шкафы сушильные с приборами для контроля и поддержания температуры в пределах 105—110°С;

весы технические 2-го класса точности.

2. ОТБОР ПРОБ

2.1. Для проверки качества формовочных и стержневых смесей точечные пробы отбирают при выпуске смеси из смесеприготовительных агрегатов, с лент конвейеров, с рабочих мест (бункеров формовочных и стержневых машин перед подачей смесей в опоку или стержневой ящик) и из ящиков и бункеров для хранения смесей. Частота и место отбора проб для различных смесей устанавливается в соответствии с нормативно-технической документацией.

2.2. Количество точечных проб должно быть не менее трех. Для проверки качества формовочных смесей, используемых на автоматических форсовочных линиях, допускается отбор одной точечной пробы. Масса точечной пробы — не менее 0,5.

2.3. Отбор точечных проб от потока смеси или с ленты конвейера производят совком или путем поперечных пересечений пробоотбирающим устройством.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3.1. При отборе проб от потока смеси в процессе выпуска ее из смесеприготовительного агрегата или бункера формовочной или стержневой машины период отбора проб (t) в секундах вычисляют по формуле

$$t = \frac{T}{n}, \qquad (1)$$

где T — время выпуска смеси из смесеприготовительного агрегата или бункера формовочной или стержневой машины, с,

n — количество точечных проб.

Первую пробу отбирают через 5 с после начала выпуска, далее сохраняя период отбора, вычисленный по формуле (1).

2.3.2. При отборе проб с ленты конвейера период отбора проб (t') в минутах вычисляют по формуле

$$t' = \frac{m \cdot 60}{Q \cdot n}, \qquad (2)$$

где m — масса смеси, транспортируемая конвейером в течение установленного отрезка времени, т;

Q — производительность потока смеси, т/ч;

n — количество точечных проб.

Первую пробу отбирают произвольно в любой момент, вычисленный по формуле (2).

2.4. Отбор проб в неподвижном слое производят щупом или совком с поверхности слоя, разбитой на примерно равные части с таким расчетом, чтобы их количество соответствовало количеству точечных проб. При высоте слоя более 1,5 м точечные пробы отбирают из лунок глубиной не менее 20 см, выкопанных в точках отбора проб.

3. ПОДГОТОВКА ПРОБ К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. Подготовка проб для проведения химических и физико-механических испытаний — по ГОСТ 23409.0—78.

3.2. Из точечных проб получают объединенную пробу, которую перемешивают и при необходимости сокращают методом квартования.

3.3. Полученную пробу помещают в полиэтиленовый пакет, в пакет вкладывают этикетку с указанием даты, места отбора и номера пробы. Пробы регистрируют в журнале контроля.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 13.10.85 Подп. в печ. 28.02.86 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л. Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4735.

gost.e-ecolog.ru