МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЛЮДА МУСКОВИТ МОЛОТАЯ ЭЛЕКТРОДНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.613.1:006.354 Группа А57

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЛЮДА МУСКОВИТ МОЛОТАЯ ЭЛЕКТРОДНАЯ

Технические условия

Crushed muscovite micafor electrodes.
Specifications

ГОСТ 14327—82

ОКП 57 25 113 000

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на молотую электродную слюду мусковит, применяемую в покрытиях электродов для дуговой сварки.

1. МАРКИ

1.1. Молотая электродная слюда мусковит изготовляется следующих марок: СМЭ-315В, СМЭ-315.
В обозначении марок буквы и цифры означают:
С — слюда;
М — мусковит;
Э — электродная;
315 — максимальный размер частиц, мкм.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
1.2. **(Исключен, Изм. № 1).**
1.3. Условное обозначение молотой электродной слюды мусковит должно состоять из наименования продукции, марки слюды и обозначения настоящего стандарта.
Пример условного обозначения молотой электродной слюды марки СМЭ-315
Слюда молотая СМЭ-315 ГОСТ 14327—82
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Молотую электродную слюду мусковит изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.
2.2. Молотая электродная слюда мусковит по показателям качества должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2*

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	СМЭ—315В	СМЭ—315	
1. Тонина помола: массовая доля остатка, %, не более, на сетке №:			По ГОСТ 19572
2	Отсутствие		
0315	3	3	
0125	55	55	

* Таблица 1. **(Исключена, Изм. № 1).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	СМЭ-315В	СМЭ-315	
массовая доля частиц, проходящих через сетку № 0063, %, не более	50	50	ГОСТ 19572
2. Массовая доля двуокиси кремния (SiO_2), %	44—50	44—50	По ГОСТ 26318.2
3. Массовая доля суммы полуторных окислов ($Al_2O_3+Fe_2O_3$), %	32—40	32—40	По ГОСТ 26318.3 и ГОСТ 26318.4
4. Массовая доля окиси железа (Fe_2O_3), %, не более	4,0	5,0	По ГОСТ 26318.3
5. Массовая доля окиси магния (MgO), %, не более	2,0	2,0	По ГОСТ 26318.6
6. Массовая доля окиси калия (K_2O), %, не менее	8,0	8,0	По ГОСТ 26318.7
7. Массовая доля пятиокиси фосфора (P_2O_5), %, не более	0,1	0,1	По ГОСТ 26318.10
8. Массовая доля трехокиси серы (SO_3), %, не более	0,1	0,1	По ГОСТ 26318.9
9. Массовая доля влаги, %, не более	2,0	3,5	По ГОСТ 26318.11
10. Массовая доля посторонних примесей минерального происхождения, %, не более	4,0	5,0	По п. 4.4 настоящего стандарта
11. Насыпная масса, г/см^3, не более	0,40	0,50	По п. 4.3 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Молотую слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды одной марки массой не более 45 т, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

условное обозначение молотой слюды;

дату выдачи документа;

результаты испытаний;

массу партии нетто;

номер партии.

Правила приемки — по ГОСТ 22370 со следующим дополнением:

для проверки соответствия молотой слюды требованиям подпунктов 1, 6—11 табл. 2 проводят приемо-сдаточные испытания;

для проверки соответствия требованиям подпунктов 2—5 табл. 2 проводят периодические испытания два раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этим показателям на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 22370.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.2.

4.3. **Метод определения насыпной массы**

4.3.1. Аппаратура

Для проведения испытания применяют:

весы лабораторные технические;

воронку;

сосуд металлический вместимостью 1000 $см^3$, высотой 108 мм и диаметром 108 мм;

линейку металлическую;

лопатку или совок лабораторный.

4.3.2. Проведение испытания

Насыпную массу слюды определяют параллельно на двух навесках массой по 500 г каждая, отобранных по ГОСТ 22370.

Навеску слюды насыпают совком или лопаткой через воронку с высоты 10 см в предварительно взвешенный сосуд вместимостью 1000 $см^3$ до образования над его верхом конуса, который снимают металлической линейкой вровень с краями сосуда (без уплотнения). Сосуд со слюдой взвешивают с погрешностью ±0,1 г.

4.3.3. Обработка результатов

Насыпную массу слюды (M) в $г/см^3$ вычисляют по формуле

$$M = \frac{m_2 - m_1}{V},$$

где m_1 — масса сосуда, г;

m_2 — масса сосуда со слюдой, г;

V — объем сосуда, $см^3$.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми при доверительной вероятности $P = 0,95$ не должно превышать 0,1 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. **Метод определения массовой доли минеральных примесей минерального происхождения**

4.4.1. Аппаратура и материалы

4.4.1.1. Для проведения испытания применяют:

электрошкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий температуру нагрева (105±5) °С;

весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г;

стакан химический, тип Н, вместимостью 1000 $см^3$ по ГОСТ 25336;

воронку по ГОСТ 9147 или ГОСТ 25336;

эксикатор по ГОСТ 25336;

трубку резиновую с внутренним диаметром 7 мм;

фильтр бумажный.

4.4.2. Проведение испытания

4.4.2.1. Массовую долю посторонних примесей определяют параллельно на двух навесках молотой слюды массой по 50 г каждая, отобранных по ГОСТ 22370.

Навеску слюды помещают в стакан, добавляют 300 $см^3$ воды, тщательно перемешивают и ставят под кран водопровода. К водопроводу присоединяют один конец резиновой трубки. Другой конец трубки погружают в центр стакана на половину его глубины.

Струя воды из водопровода должна быть отрегулирована так, чтобы время наполнения стакана составляло 24 с.

Периодически, через 5—10 мин, содержимое стакана перемешивают стеклянной палочкой. Вымывание производят до полного исчезновения слюды, определяемого невооруженным глазом. Остаток из стакана смывают на заранее высушенный и взвешенный фильтр и вместе с фильтром и воронкой сушат в сушильном шкафу в течение 2 ч при температуре (105±5) °С.

Высушенный остаток вместе с фильтром вынимают из воронки и после охлаждения в эксикаторе взвешивают.

4.4.3. Обработка результатов

4.4.3.1. Массовую долю посторонних примесей (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_3}{m} \cdot 100,$$

где m_3 — масса высушенного остатка (без массы фильтра), г;

m — масса исходной навески, г.

Вычисления производят с погрешностью не более 0,1 %.

4.4.3.2. Допускаемое расхождение между результатами двух параллельных определений не должно превышать 0,1 % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

Если расхождение между результатами двух параллельных определений превышает допускаемую величину, определение повторяют.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений.

4.4—4.4.3.2. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Молотую слюду упаковывают в сухие трех- или четырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226 или специализированные мягкие контейнеры для сыпучих продуктов по нормативно-технической документации.

Масса нетто слюды в одном мешке должна быть не более 30 кг.

5.2. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192.

Дополнительно на каждом мешке и контейнере должно быть обозначено:

наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;

условное обозначение молотой слюды;

масса нетто мешка или контейнера;

номер партии и дата выпуска.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Молотую электродную слюду мусковит, транспортируемую в отдаленные районы и районы Крайнего Севера, упаковывают по ГОСТ 15846.

5.4. Транспортирование электродной молотой слюды мусковит производится любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на этих видах транспорта.

5.5. Слюду, упаковывают в мешки, транспортируют в универсальных контейнерах или в крытых транспортных средствах.

Слюду, упакованную в контейнеры, допускается транспортировать в открытых транспортных средствах.

5.6. Молотая слюда, упакованная в мешки, должна храниться в закрытых помещениях в упакованном виде на полках или подставках с расстоянием от пола не менее 5 см.

Слюду, упакованную в контейнеры, допускается хранить на открытых площадках.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие молотой электродной слюды мусковит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения молотой слюды — 1 год со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.О. Бржезанский, Е.А. Пыркин, Л.И. Сахарова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17.11.82 № 4348**

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 14327—69**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2226—88	5.1
ГОСТ 9147—80	4.4.1.1
ГОСТ 14192—96	5.2
ГОСТ 15846—79	5.3
ГОСТ 19572—74	2.2
ГОСТ 22370—77	3.1, 4.1, 4.3.2, 4.4.2.1
ГОСТ 25336—82	4.4.1.1
ГОСТ 26318.2—84	2.2
ГОСТ 26313.3—84	2.2
ГОСТ 26318.4—84	2.2
ГОСТ 26318.6—84	2.2
ГОСТ 26318.7—84	2.2
ГОСТ 26318.9—84	2.2
ГОСТ 26318.10—84	2.2
ГОСТ 26318.11—84	2.2

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)**

Редактор *М.И.Максимова*
Технический редактор *Н.С.Гришанова*
Корректор *В.Е.Нестерова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.09.99. Подписано в печать 29.10.99. Усл.печ.л 0,93. Уч.-изд.л. 0,80.
Тираж 102 экз. С 3896. Зак. 905.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru