ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТМАССЫ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА УПЛОТНЕНИЯ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ГОСТ 11234—91
(ИСО 171—80)

Издание официальное

20 коп. БЗ 8—91

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.5.024.01:006.354 Группа Л29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТМАССЫ

Определение коэффициента уплотнения формовочных материалов

Plastics. Determination of bulk factor of moulding materials

ГОСТ 11234—91

(ИСО 171—80)

ОКСТУ 2209

Дата введения 01.07.92

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает метод определения коэффициента уплотнения формовочного материала, исходя из его насыпной (кажущейся) плотности в неотформованном виде и плотности в отформованном виде.

Коэффициент уплотнения формовочного материала необходим при расчете минимального объема полости форм.

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 11035 «Пластмассы. Методы определения насыпной плотности формовочных масс, просыпаемых и не просыпаемых через воронку».

ГОСТ 12423 «Пластмассы. Условия кондиционирования и испытаний образцов (проб)».

ГОСТ 15139 «Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)».

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Коэффициент уплотнения формовочного материала — отношение объема данной массы формовочного материала к ее объему в отформованном виде.

Примечание. Это также отношение плотности материала в отформованном виде к его насыпной плотности в неотформованном виде.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

4. ТЕМПЕРАТУРА ИСПЫТАНИЯ

Определение плотности и насыпной плотности для вычисления коэффициента уплотнения должно проводиться при одной из температур испытания, установленных ГОСТ 12423.

5. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

5.1. Насыпную плотность материала в неотформованном виде определяют в соответствии с ГОСТ 11035.

5.2. Плотность материала в отформованном виде определяют в соответствии с ГОСТ 15139.

6. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Коэффициент уплотнения (γ) рассчитывают по формуле

$$\gamma = \frac{\rho_m}{\rho_u},$$

где ρ_m — плотность материала в отформованном виде, г/мл;

ρ_u — насыпная плотность материала в неотформованном виде, г/мл.

Примечание. При расчете коэффициента уплотнения плотность отформованного материала можно принять численно равной его удельному весу (относительной плотности по воде как эталонному веществу).

7. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

а) ссылку на настоящий стандарт;

б) полное описание испытанного материала;

в) температуру испытания;

г) насыпную плотность формовочного материала;

д) плотность материала в отформованном виде;

е) коэффициент уплотнения.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН ТК 49 «Продукция на основе фенолоформальдегидных смол»**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.06.91 № 1037. Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 171—80 «Пластмассы. Определение коэффициента уплотнения формовочных материалов» и полностью ему соответствует**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11035—64	Разд. 2, 5.1
ГОСТ 12423—66	Разд. 2, разд. 4
ГОСТ 15139—69	Разд 2, 5 2

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 21.08.91. Подп. в печ. 23.12.91. Усл. печ. л. 0,25. Усл. кр.-отт. 0,25. Уч.-изд. л. 0,18. Цена 20 к.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 572