ГОСТ 11035.2—93
(ИСО 61—76)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПЛАСТМАССЫ

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАСЫПНОЙ ПЛОТНОСТИ ФОРМОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА, КОТОРЫЙ НЕ ПРОСЫПАЕТСЯ ЧЕРЕЗ СПЕЦИАЛЬНУЮ ВОРОНКУ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России**

**ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации**

**2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.**

**За принятие проголосовали:**

| Наименование государства | Наименование национального органа стандартизации |
|---|---|
| Кыргызская республика | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Госдепартамент Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикгосстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |

**3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 11035.2—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95**

**4 ВЗАМЕН ГОСТ 11035—64 (Метод Б)**

© ИПК Издательство стандартов, 1995

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России**

УДК 678.5.001.4:006.354 Группа Л29

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПЛАСТМАССЫ

**Определение насыпной плотности формовочного материала, который не просыпается через специальную воронку**

Plastics. Determination of apparent density of moulding material that cannot be poured from a specified funnel

**ГОСТ 11035.2—93 (ИСО 61—76)**

ОКСТУ 2209

Дата введения 01.01.95

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает метод определения насыпной плотности, т. е. массы на единицу объема рыхлого формовочного материала, который не просыпается через воронку специальной конструкции.

Насыпная плотность не имеет существенного значения при определении относительной рыхлости или объема формовочных материалов, если их плотности в отформованном состоянии не будут приблизительно одинаковыми.

Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства, выделены курсивом.

## 2. АППАРАТУРА

2.1. Весы точностью до 0,1 г.

*Допускается применять весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104 4-го класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 200 г, допускаемой погрешностью ±0,015 г.*

2.2. Измерительный цилиндр с гладкой внутренней поверхностью, который может быть изготовлен из металла, емкостью (1000±20) см$^3$, с внутренним диаметром (90±2) мм.

*Допускается применять цилиндр с полированной внутренней поверхностью шероховатостью Rz от 1,6 до 12,5 мкм по ГОСТ 2789.*

Издание официальное

2.3. Поршень, представляющий собой полый цилиндр массой (2300±20) г, закрытый с одного конца и имеющий внешний диаметр немного меньше, чем внутренний диаметр измерительного цилиндра. Масса поршня может быть увеличена с помощью свинцовой дроби.

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. В измерительный цилиндр (п. 2.2) постепенно насыпают (60±0,2) г рыхлого формовочного материала таким образом, чтобы он распределялся равномерно, образуя по возможности ровную поверхность. Медленно опускают поршень (п. 2.3) в измерительный цилиндр до тех пор, пока он не будет полностью упираться в материал. Через 1 мин измеряют высоту материала с точностью до 1 мм, при этом поршень остается на нем. Удобным методом измерения высоты материала является, например, измерение с помощью шкалы, нанесенной вертикально на внешней поверхности поршня.

3.2. Выполняют три определения на пробе испытуемого формовочного материала.

## 4. ВЫРАЖЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ

Насыпную плотность испытуемого формовочного материала в граммах на миллилитр (см. примечание) вычисляют по формуле

$$\frac{m}{A \cdot h},$$

где $m$ — масса материала, помещенного в измерительный цилиндр (т. е. 60), г;

$A$ — внутренняя площадь поперечного сечения измерительного цилиндра, см$^2$;

$h$ — высота формовочного материала в измерительном цилиндре, см.

Примечание. Хотя насыпную плотность вычисляют в граммах на кубический сантиметр, здесь она выражается в граммах на миллиметр для единообразия с ГОСТ 11035.1. Корректировка результатов испытания не требуется.

За результат принимают среднее арифметическое результатов трех определений.

## 5. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен включать:

а) полную идентификацию испытуемого материала;

б) отдельные результаты и среднее значение.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 2789—73 | 2.2 |
| ГОСТ 11035.1—93 | 4 |
| ГОСТ 24104—88 | 2.1 |

Редактор *Л. И. Нахимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 17.05.95. Подп. в печ. 18.07.95. Усл. п. л. 0,93. Усл. кр.-отт. 0,93. Уч.-изд. л. 0,44.
Тир. 399 экз. С 2630

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1271
ПЛР № 040138