



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОТЕРИ МАССЫ ПРИ
ПРОКАЛИВАНИИ

ГОСТ 29234.13—91

Издание официальное

22 р. 20 к. БЗ 4—92/381

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ**Метод определения потери массы
при прокаливании**Moulding sands. Method for determination
of mass loss on ignition**ГОСТ****29234.13—91**

ОКСТУ 4191

Дата введения **01.01.93**

Настоящий стандарт распространяется на формовочные пески на основе кварца, применяемые в литейном производстве в качестве формовочного материала при изготовлении литейных форм и стержней, и устанавливает гравиметрический метод определения потери массы при прокаливании.

Метод основан на определении потери массы пробы при прокаливании ее в электрической печи до постоянной массы.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Общие требования к методу испытания — по ГОСТ 29234.0.

2. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

Печь муфельная с терморегулятором, обеспечивающая температуру нагрева 1000—1100°C.

Тигли фарфоровые низкие № 2, 3 или 4 по ГОСТ 9147.

Шкаф сушильный с терморегулятором.

Эксикатор по ГОСТ 25336.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Навеску массой 1 г взвешивают в фарфоровом тигле, прокаленном при температуре $(1000 \pm 50)^\circ\text{C}$ до постоянной массы. Тигель с навеской помещают в муфельную печь, нагретую не выше 400°C, постепенно нагревают до температуры $(1000 \pm 50)^\circ\text{C}$ и вы-

держивают при этой температуре в течение 1 ч, затем охлаждают в эксикаторе и взвешивают.

Прокаливание повторяют по 10 мин до достижения постоянной массы.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю потери массы при прокаливании (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m},$$

где m_1 — масса тигля с навеской до прокаливания, г;

m_2 — масса тигля с навеской после прокаливания, г;

m — масса навески, г.

4.2. Абсолютные расхождения результатов параллельных определений не должны превышать допускаемых значений, приведенных в таблице.

Массовая доля потери массы при прокаливании, %	Абсолютное допускаемое расхождение, %
От 0,10 до 0,30 включ.	0,05
Св. 0,3 » 0,8 »	0,10
» 0,8 » 2,0 »	0,15
» 2,0 » 5,0 »	0,20

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 252 «Литейное производство»
РАЗРАБОТЧИКИ

Н. Н. Кузьмин, И. А. Титова, Э. Л. Отрошенко (руководитель темы), Т. М. Мореева, Н. А. Рыкова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.12.91 № 2262

3. Срок первой проверки — 1998 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 9147—80	2
ГОСТ 25336—82	2
ГОСТ 29234.0—91	1.1

Редактор Р. С. Федорова
Технический редактор В. Н. Малькова
Корректор И. Л. Асауленко

Сдано в наб. 18.03.92 Подп. к печ. 20.07.92 Усл. п. л. 0,25. Усл. кр.-отт. 0,25. Уч.-изд. л. 0,15.
Тираж 706 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1101