

ICS 81.060.20
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 25139—2010

GB/T 25139—2010

铸造用泡沫陶瓷过滤网

Ceramic foam filter for foundry

中华人民共和国
国家标准
铸造用泡沫陶瓷过滤网
GB/T 25139—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 18 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40718 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 25139-2010

2010-09-26 发布

2011-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本标准负责起草单位:济南圣泉集团股份有限公司。

本标准参与起草单位:佛山市金刚科技有限公司、宁波日月集团有限公司、一汽铸造有限公司铸造研究所、东风汽车有限公司商用车铸造二厂、河北北方铸业有限公司、天津戴卡轮毂制造有限公司。

本标准主要起草人:祝建勋、刘敬浩、李娜、张效玉、宋贤发、马顺龙、王顺序、郭旭、臧进。

7.2 出厂检验

铸造用泡沫陶瓷过滤网出厂前需检验,检验结果应符合本标准规定的技术要求或协议的规定。出厂检验项目为尺寸偏差、外观、体积密度、孔密度、孔隙率、常温抗压强度。

7.3 抽样规则

7.3.1 外观、尺寸检验的取样数量应符合表7的规定。

表7 外观、尺寸检验的取样数量

单位为片

批数量	≤500		501~1 200	1 201~3 200	3 201~10 000	10 001~35 000	>35 000
	尺寸<150 mm	尺寸≥150 mm					
样本数量	50	25	80	125	200	315	500

7.3.2 其他指标检验应从外观检验合格的产品中随机抽取,取样数量应符合表8的规定。

表8 产品其他指标检验取样数量

单位为片

检测指标	取样数量	检测指标	取样数量
孔隙率	15	体积密度	15
常温抗压强度	10	抗热震性	10
高温抗弯强度	6		

7.4 判定规则

外观、尺寸质量判定规则应符合表9的规定。

按照表9规定的合格判定标准,根据产品的检验结果进行判定。若在产品中检查的不合格产品数小于或等于合格判定数,则该批判为合格。

表9 外观质量判定规则

单位为片

批数量		≤150	151~280	281~500	501~1 200	1 201~3 200	3 201~10 000	10 001~35 000	>35 000
样本数量		20	32	50	80	125	200	315	500
外观判定	缺边掉角 合格判定数	1	2	3	5	7	10	14	21
	凹坑裂纹 合格判定数	0	0	1	2	3	5	7	10
尺寸判定	合格判定数	0							

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 每个外包装上应有清晰、牢固的标志,其内容包括:产品名称、牌号规格、企业名称、生产日期、地址、联系电话、注册商标、数量、批号和执行标准。

8.1.2 每个包装好的产品应附有产品出厂合格证,其内容包括:产品名称、牌号规格、标准号、生产日期、批号等。

8.2 包装

8.2.1 铸造用泡沫陶瓷过滤网一般用纸箱进行包装,每一层之间须有垫层;打包必须打紧,防止松动、互相碰撞破损。

8.2.2 若需要其他包装方式,则按照供需双方协议执行。

8.3 运输

产品贮存运输应防震、防潮。装卸时轻拿、轻放,防止机械损伤。

铸造用泡沫陶瓷过滤网

1 范围

本标准规定了铸造用泡沫陶瓷过滤网的术语和定义、分类和牌号、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于由耐火原材料经高温烧结而成的铸造用泡沫陶瓷过滤网。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

铸造用泡沫陶瓷过滤网 ceramic foam filter for foundry

以开孔聚氨酯泡沫塑料为前驱体,采用浸挂耐火浆料成型工艺,经高温烧结的具有三维立体网状结构的用于金属熔体过滤的特种陶瓷制品。

3.2

常温抗压强度 compressive strength at normal temperature

室温下试样单位面积上所能承受而不被破坏的最大压力。

3.3

抗热震性 resistance to thermal shocks

试样在急冷急热条件下具有的抵抗开裂的性能。

3.4

孔隙率 porosity

试样在室温下浸渍时被液体填充的孔隙(开口气孔)的体积与其轮廓体积的比值。

3.5

孔密度(PPI) hole density

每25.4 mm长度上的孔数。

3.6

裂纹 crack

试样工作面(金属液垂直流经的面)上肉眼可见的裂纹。

3.7

体积密度 bulk density

干燥试样质量与其轮廓体积(包括气孔)之比。

3.8

高温抗弯强度 high-temperature bending strength

高温下试样所能承受的极限弯曲应力。