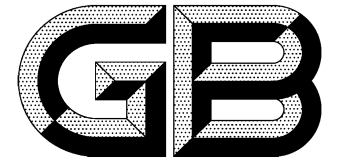


ICS 91.100.15
J 31



中华人民共和国国家标准

GB/T 25138—2010

GB/T 25138—2010

检定铸造粘结剂用标准砂

Standard sand for checking foundry binder

中华人民共和国
国家标准
检定铸造粘结剂用标准砂
GB/T 25138—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 0.5 字数 6 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

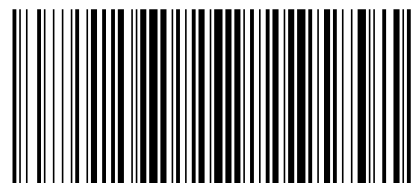
*

书号: 155066·1-40717 定价 14.00 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 25138-2010

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

5 技术要求

5.1 化学成分

铸造用标准砂的化学成分应符合表 1 的规定。

5.2 细粉含量

铸造用标准砂的细粉含量不大于 0.3%。

表 1 铸造用标准砂的化学成分

主要成分	杂质化学成分 (质量分数)/%			
SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO+MgO	Na ₂ O+K ₂ O
≥90	<4.5	<0.30	<0.40	<3.00

5.3 粒度组成

铸造用标准砂的粒度组成应符合表 2 的规定,平均细度 53±2。

表 2 铸造用标准砂的粒度组成

筛孔基本尺寸/mm	3.350~0.600	0.425	0.300	0.212
筛号	6~30	40	50	70
余留量(质量分数)/%	<2	<13	18~23	40~46
筛孔基本尺寸/mm	0.150	0.106	0.075	0.053~底盘
筛号	100	140	200	270~底盘
余留量(质量分数)/%	13~17	<8	<1.5	≤0.3

5.4 含泥量

铸造用标准砂的含泥量不大于 0.3%。

5.5 含水量

铸造用标准砂的含水量不大于 0.3%。

5.6 酸耗值

铸造用标准砂的酸耗值不大于 5.0 mL。

5.7 角形因数

铸造用标准砂的颗粒形貌用角形因数表示,不大于 1.20。

6 试验方法

6.1 铸造用标准砂二氧化硅和杂质含量的测定按 GB/T 7143 的规定进行。

6.2 铸造用标准砂粒度组成、细粉含量、含泥量、含水量和酸耗值的测定按 GB/T 2684 的规定进行,其中细粉含量与粒度组成的测定方法相同,试验筛应符合 JB/T 9156 的规定。

6.3 铸造用标准砂角形因数的测定按 GB/T 9442 的规定进行。

7 检验规则

7.1 铸造用标准砂应按本标准第 5 章技术要求进行检验。

7.2 铸造用标准砂以 100 袋为一个批次(不满 100 袋者按一个批次计),从同一批次标准砂的任意三个袋中各取 1 kg,混匀,再用“四分法”选取试料进行分析。

7.3 需方对标准砂可进行抽检,若与产品合格证书中相应结果不符,可与供方共同复检,复检仍有异议,可要求有关部门仲裁,仲裁单位由双方协商选定。

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:通辽市大林型砂有限公司。

本标准参与起草单位:承德北雁铸造材料有限公司、济南圣泉集团股份有限公司、东风汽车有限公司工艺研究所、一汽铸造有限公司。

本标准主要起草人:刘鸿勋、母宇宽、韩冰、祝建勋、唐惠、霍卯田、吴景峰。