

石墨细度检验方法

代替 GB 3520—83

Determination method for fineness of graphite

1 主题内容与适用范围

本标准规定了石墨产品细度的检验方法。
本标准适用于鳞片石墨与微晶石墨产品的细度检验。

2 引用标准

GB/T 3518 鳞片石墨
GB/T 3519 微晶石墨
GB 6003 试验筛
GB 9909 实验室用标准筛振荡机技术条件

3 术语

筛分终点：按规定时间对试样筛检结束时，继续筛分一定时间，筛下物质量与试样量之比小于0.3%时，则筛分到达终点。

4 检验方法

4.1 方法原理概要

石墨产品细度是在一定条件下，试样经指定孔径的标准筛筛分后，以筛余物或筛下物质量占试样质量的百分数来表示。

在本标准中规定了两种方法，具有同等效力。

4.2 筛检方法(一)

4.2.1 设备、仪器

- a. 旋转气流筛：工作负压 2 000~6 000 Pa；
- b. 标准筛：应符合 GB 6003 要求；
- c. 电热干燥箱：调温范围 0~300℃，控温器的灵敏度±1℃；
- d. 天平：感量 0.001 g；
- e. 秒表；
- f. 毛刷。

4.2.2 检验步骤

4.2.2.1 按 GB/T 3518 和 GB/T 3519 中规定的取样方法采取筛检试样 200 g。

4.2.2.2 称取水分小于 1%的试样 5 g(精确至 0.001 g)，放入带底的标准筛内，并使试样在筛面上均匀铺开。

4.2.2.3 将装好试样的标准筛装在旋转气流筛的筛座上，并将筛底中的细试样倒入筛内试样中，盖上