



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

## ПЕСКИ ФОРМОВОЧНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОТЕРИ МАССЫ ПРИ  
ПРОКАЛИВАНИИ

ГОСТ 29234.13—91

Издание официальное

22 p. 20 к. БЗ 4—92/381

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

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

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, Новопроспектский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1101