

ГОСТ Р 50724.3—94
(ИСО 8954—3—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ
ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Издание официальное

БЗ 1—93/69

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ГОСТ Р 50724.3—94

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом ТК 8 «Ферросплавы»
- 2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 № 358
- 3 Настоящий стандарт содержит полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 8954—3—90 «Ферросплавы. Словарь. Ситовый анализ» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства**
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения	1
2 Общие термины	1

ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ

Термины и определения

Ferrous alloys. Sieve analysis.
Terms and definitions

Дата введения 1995—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает термины, относящиеся к ситовому анализу ферросплавов.

Дополнительные требования выделены курсивом.

2 ОБЩИЕ ТЕРМИНЫ

2.1 Частица (*кусочек*) — дискретная когерентная часть ферросплава независимо от ее размера.

2.2 Размер частицы (*куска*) (при ситовом анализе) — размер, выраженный размером наименьшего отверстия сита, через которое проходят частицы (*кусочки*), и размером наибольшего отверстия сита, на котором частицы (*кусочки*) остаются.

2.3 Максимальный размер частиц (*кусочков*) — линейная мера размера частиц (*куска*) ферросплава, выраженная размером квадратного отверстия сита или шаблона с одним квадратным отверстием, через которое проходят 100% массы ферросплава.

Примечание — максимальный размер частицы (*куска*) принят как 1,15 верхнего предела установленного диапазона размеров частиц (*кусочков*) в двух или трех измерениях.

2.4 Номинальный верхний размер частиц (*кусочков*), — верхний предел диапазонов размеров частиц (*кусочков*), установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.5 Номинальный нижний размер частиц (*кусочков*), — нижний предел диапазонов размеров частиц (*кусочков*),

установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.6 **Загрузка** — количество ферросплава, подлежащее контрольному испытанию за один прием на одном сите или наборе сит.

2.7 **Фракция** — часть пробы для испытания, отделенная спаренными ситами с размером отверстий $X_{\text{мм}}$ и $Y_{\text{мм}}$, где X больше Y , или одним ситом с размером отверстий $X_{\text{мм}}$ (или $Y_{\text{мм}}$). Часть, отделенная спаренными ситами, обозначается минус $X_{\text{мм}}$ и плюс $Y_{\text{мм}}$, а отделенная одним ситом, обозначается плюс $X_{\text{мм}}$ или минус $X_{\text{мм}}$ (плюс $Y_{\text{мм}}$ или минус $Y_{\text{мм}}$).

2.8 **Надрешетный продукт** — часть пробы для испытания, оставшаяся на сите с размером отверстий $X_{\text{мм}}$; обозначается плюс $X_{\text{мм}}$.

2.9 **Подрешетный продукт** — часть пробы для испытания, прошедшая через сито с размером отверстий $Y_{\text{мм}}$; обозначается минус $Y_{\text{мм}}$.

2.10 **Гранулометрический состав** — количественное распределение частиц пробы в зависимости от их размера, выражается в процентах массы, прошедшей или оставшейся на выбранных ситах, по отношению ко всей массе пробы.

2.11 **Просеивание** — процесс разделения ферросплава по размерам частиц при помощи одного или нескольких сит.

2.12 **Просеивание ручное** — процесс, при котором сито (сита) поддерживается(ются) или встряхивается(ются) вручную.

2.13 **Просеивание ручное вспомогательное** — процесс, при котором сито(сита) поддерживается(ются) механически, но встряхивается(ются) вручную.

2.14 **Просеивание механическое** — процесс, при котором сито(сита) поддерживается(ются) и встряхивается(ются) механически.

2.15 **Просеивание порционное** — процесс ручного или механического просеивания, при котором просеянный ферросплав остается на сите или наборе сит до конца испытания.

2.16 **Просеивание непрерывное** — процесс просеивания, при котором ферросплав непрерывно подается на одно или несколько последовательно расположенных сит, по которым он движется.

2.17 **Размещение ручное** — процесс, при котором оставшиеся на сите после просеивания частицы (*куски*) ферросплава ориентируют вручную таким образом, чтобы была выяснена возможность их прохождения через сито с уверенной классификацией оставшихся частиц (*кусков*) как надрешетного продукта.

УДК 669.15'295—198:006.354

В00

ОКСТУ 0809

Ключевые слова: Ферросплав, ситовый анализ, частица (*кусочек*), размер частицы (*куска*)

Редактор **И. В. Виноградская**
Технический редактор **Н. С. Гришанова**
Корректор **В. И. Кануркина**

Сдано в наб. 30.03.95. Подп. в печ. 27.04.95. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч.-над. л. 0,20. Тир. 431 экз. С 2362

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 11.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зах. 499