

ICS 73.080
Q 51



中华人民共和国国家标准

GB/T 3520—2008
代替 GB/T 3520—1995

石墨细度试验方法

Test method for fineness of graphite

2008-08-20 发布

2009-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 3520—1995《石墨细度检验方法》。与 GB/T 3520—1995 相比,本标准做了如下修改:

- 将 1995 版引用标准中“GB 6003”修改为“GB/T 6003.1 金属丝编织网试验筛”;
- 将 1995 版“方法原理概要”编入本版“方法概述”中;
- 增加了旋转气流筛原理图;
- 增加了两种标准筛的规格要求;
- 将 1995 版“筛检方法(一)、筛检方法(二)”修改为“负压筛析法、振筛机法”
- 增加了负压筛析法中筛分时间按标准筛筛孔尺寸确定;
- 将 1995 版筛检方法(一)中的试验用样量 5 g 修改为 10 g;
- 将 1995 版 5.1.1 和 5.2.1 的设备、仪器的英文序号修改为数字序号;
- 增加了术语“筛分终点”和“细度”的英文。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。

本标准负责起草单位:咸阳非金属矿研究设计院。

本标准主要起草人:张罕博。

本标准 1983 年首次发布,1995 年第一次修订,本版为第二次修订。

石墨细度试验方法

1 范围

本标准规定了石墨产品细度的试验方法。

本标准适用于 $38\ \mu\text{m}$ ~ $500\ \mu\text{m}$ 鳞片石墨与微晶石墨产品的细度试验。

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 6003.1 金属丝编织网试验筛

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

筛分终点 the end of filter

按规定时间对试样筛分结束以后,继续筛分一定时间,筛下物质量与试样量之比小于 0.3% 时,则为到达筛分终点。

3.2

细度 fineness

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质量分数来表示。

在本标准中规定了负压筛析法和振筛机法两种方法,具有同等效力。

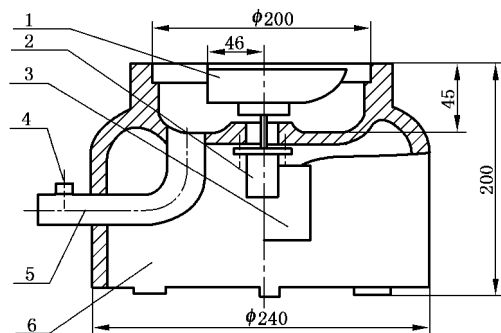
4 试验方法

4.1 负压筛析法

4.1.1 设备仪器

4.1.1.1 旋转气流筛(见图 1):工作负压 2 kPa~6 kPa;

单位为毫米



- 1——喷气嘴;
- 2——电机;
- 3——控制板开口;
- 4——负压表接口;
- 5——负压源及收尘器接口;
- 6——筛座。

图 1 旋转气流筛示意图