



中华人民共和国国家标准

GB/T 25138—2010

检定铸造粘结剂用标准砂

Standard sand for checking foundry binder

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

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。

检定铸造粘结剂用标准砂

1 范围

本标准规定了检定铸造粘结剂用标准砂(简称铸造用标准砂)的术语和定义、牌号、技术要求、试验方法、检验规则,以及标志、包装、运输和贮存等要求。

本标准适用于检定铸造用粘结剂强度等性能的标准砂。

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 2684 铸造用砂及混合料试验方法

GB/T 5611 铸造术语

GB/T 7143 铸造用硅砂化学分析方法

GB/T 9442 铸造用硅砂

JB/T 9156 铸造用试验筛

3 术语和定义

GB/T 5611 所确立的及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

铸造用标准砂 foundry standard silica sand

铸造用标准砂是一种特定规格的适用于检定铸造用型(芯)粘结剂强度等性能的硅砂。

3.2

酸耗值 acid demand value

中和 50 g±0.01 g 砂中碱性物质所消耗的 0.1 mol/L 盐酸溶液的毫升数,单位 mL。

3.3

细粉含量 fine particle content

铸造用标准砂中,粒径大于等于 0.020 mm,且小于 0.075 mm 颗粒的质量占砂样总质量的百分比。

4 牌号

铸造用标准砂的牌号表示为:ZBS 90-53A-1.20,其含义为:

ZBS——铸造用标准砂(铸、标、砂的汉语拼音第一个字母);

90——二氧化硅分级代号;

53——平均细度;

A——平均细度偏差,±2;

1.20——角形因数。