

Изменение № 5 ГОСТ 17478—72 Материал прессовочный ДСВ. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 07.06.90 № 1449

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.4. Таблица 1. Для прессматериалов ДСВ-2-Р-2М и ДСВ-4-Р-2М заменить слова: «Высшая категория» на «Высший сорт»; «Первая категория» на «Первый сорт».

Пункт 4.3 после слов «на образцах» дополнить словами: «типа 1».

Пункт 4.8.1 после слова «термостат» дополнить словами: «или сушильный шкаф с терморегулятором, обеспечивающий температуру нагрева 100—105 °С».

Пункт 4.8.3. Формулы и экспликация. Заменить обозначения: G на m ; G_1 на m_1 ; G_2 на m_2 ; G_3 на m_3 .

Пункты 4.10—4.10.4 изложить в новой редакции (кроме черт. 1 и 2):

«4.10. Определение текучести

Текучесть определяют временем течения навески пресс-материала при прессовании конусного стаканчика (см. черт. 1) от начала формования до смыкания пресс-формы.

4.10.1. Аппаратура и приборы:

пресс общим усилием от $588 \cdot 10^3$ Н до $980 \cdot 10^3$ Н (от 60 до 100 тс), отградуированный по динамометру с погрешностью не более 1 %, на усилие прессования $196 \cdot 10^3$ Н (20 тс);

пресс-форма прямого прессования полузакрытого типа с индукционным обогревом, обеспечивающим разброс температуры в пределах формуемого образца не более 3 °С;

преобразователь термоэлектрический градуировки ХК, аттестованный по образцовому средству 3-го разряда и обеспечивающий вместе со вторичным прибором суммарную погрешность измерения температуры не более 2 °С;

прибор для измерения времени (электросекундомер) с ценой деления 0,01 с; весы лабораторные общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88 с наибольшим пределом взвешивания 200 г.

4.10.2. Подготовка к испытанию

Система измерения должна быть отрегулирована так, чтобы включение контактов сигнализирующего устройства манометра пресса происходило при достижении усилия $32,3 \cdot 10^3$ Н (3,3 тс).

Из пробы, отобранной по п. 3.2, берут три одинаковые навески массой от 44 до 54 г в зависимости от фактических размеров оформляющих поверхностей

(Продолжение см. с. 146)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17478—72)

пресс-формы с учетом полного оформления стаканчика. Масса навески должна быть постоянной для данной пресс-формы и отклоняться от номинальной не более 1,0 г.

4.10.3. Проведение испытания

При температуре оформляющих поверхностей пресс-формы $(150 \pm 1)^\circ\text{C}$ (по показанию вторичного прибора) в нее помещают навеску пресс-материала и производят смыкание пресс-формы.

Время с момента загрузки пресс-формы до включения пресса не должно превышать 5 с.

Включение пресса на «рабочий ход» осуществляется автоматически и одновременно с включением электросекундомера или механизма протяжки диаграммной ленты самописца в момент достижения (40 ± 1) мм между опорными планками пресс-формы.

При смыкании пресс-формы электросекундомер или самописец отключаются

4.10.4. Обработка результатов

Время течения пресс-материала определяют по электросекундомеру.

Допускается текучесть пресс-материала определять по диаграмме «время-давление» (черт. 2) с использованием самопишущих приборов с погрешностью скорости диаграммной ленты не более 0,5 % и погрешностью записи диаграммы не более 0,7 %. Из точки P_1 , соответствующей усилию $(32,3 \pm 0,98) \cdot 10^3$ Н $(3,3 \pm 0,1)$ тс восстанавливают перпендикуляр к оси P до пересечения с кривой « τ — P » в точке K . Из точки K опускают перпендикуляр на ось « τ » и определяют точку K_1 . По точке K_2 (момент смыкания пресс-формы) находят точку K_3 .

Время течения пресс-материала (τ) в секундах вычисляют по формуле

$$\tau = \frac{L}{V},$$

где L — расстояние между точками K_1 и K_3 , мм;

V — скорость протяжки ленты самописца, мм/с.

Погрешность измерения расстояния должна быть не более 0,5 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех измерений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 2,0 с. Результат вычисляют с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 19433—81 на ГОСТ 19433—88.

Пункт 5.4. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.

(ИУС № 9 1990 г.)