



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н И Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПЛАСТМАССЫ

**ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА УПЛОТНЕНИЯ
ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

**ГОСТ 11234—91
(ИСО 171—80)**

Издание официальное

Б3 8—91

20 коп.

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

ПЛАСТМАССЫ**Определение коэффициента уплотнения
формовочных материалов**Plastics. Determination of bulk factor
of moulding materials**ГОСТ**

11234—91

(ИСО 171—80)

ОКСТУ 2209

Дата введения 01.07.92**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает метод определения коэффициента уплотнения формовочного материала, исходя из его насыпной (кажущейся) плотности в неотформованном виде и плотности в отформованном виде.

Коэффициент уплотнения формовочного материала необходим при расчете минимального объема полости форм.

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 11035 «Пластмассы. Методы определения насыпной плотности формовочных масс, просыпаемых и не просыпаемых через воронку».

ГОСТ 12423 «Пластмассы. Условия кондиционирования и испытаний образцов (проб)».

ГОСТ 15139 «Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)».

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Коэффициент уплотнения формовочного материала — отношение объема данной массы формовочного материала к ее объему в отформованном виде.

Примечание. Это также отношение плотности материала в отформованном виде к его насыпной плотности в неотформованном виде.

Издание официальное**© Издательство стандартов, 1992**

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

4. ТЕМПЕРАТУРА ИСПЫТАНИЯ

Определение плотности и насыпной плотности для вычисления коэффициента уплотнения должно проводиться при одной из температур испытания, установленных ГОСТ 12423.

5. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

5.1. Насыпную плотность материала в неотформованном виде определяют в соответствии с ГОСТ 11035.

5.2. Плотность материала в отформованном виде определяют в соответствии с ГОСТ 15139.

6. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Коэффициент уплотнения (γ) рассчитывают по формуле

$$\gamma = \frac{\rho_m}{\rho_u} ,$$

где ρ_m — плотность материала в отформованном виде, г/мл;

ρ_u — насыпная плотность материала в неотформованном виде, г/мл.

П р и м е ч а н и е. При расчете коэффициента уплотнения плотность отформованного материала можно принять численно равной его удельному весу (относительной плотности по воде как эталонному веществу).

7. ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

- а) ссылку на настоящий стандарт;
- б) полное описание испытанного материала;
- в) температуру испытания;
- г) насыпную плотность формовочного материала;
- д) плотность материала в отформованном виде;
- е) коэффициент уплотнения.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН ТК 49 «Продукция на основе фенолоформальдегидных смол»**
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.06.91 № 1037. Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 171—80 «Пластмассы. Определение коэффициента уплотнения формовочных материалов» и полностью ему соответствует**
- ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11035—64	Разд. 2, 5.1
ГОСТ 12423—66	Разд. 2, разд. 4
ГОСТ 15139—69	Разд. 2, 5.2

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 21.08.91 Подп. в печ. 23.12.91. Усл. печ. л. 0,25. Усл. кр.-отт. 0,25. Уч.-изд. л. 0,18.
Тир 1845 Цена 20 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 572