

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора  
Донецкого научно-  
исследовательского  
института черной  
металлургии

А. М. Стрелец

РУКОВОДЯЩИЙ НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОПРЕДЕЛЕНИЮ  
ГРАНУЛОМЕТРИЧЕСКОГО СОСТАВА ИЗВЕСТЯКОВ  
ФЛЮСОВЫХ МЕТОДОМ СИТОВОГО АНАЛИЗА

РД 14-16-4-90

ОКСТУ

Срок введения 1 января 1991 г.

Настоящий руководящий нормативный документ устанавливает нормы при определении гранулометрического состава известняков флюсовых методом ситового анализа.

Методы, приведенные в настоящем документе, применяются у изготовителя при отгрузке и у потребителя при поступлении продукции.

**1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1. Рассеву подвергают всю объединенную пробу, отобранную от партии, одновременно или по частям.

1.2. Если влажность рассыпаемого известняка затрудняет рассев, производят подсушку до содержания влаги 5 % и менее.

1.3. Рассев производят на механических грохотах или ситовых анализаторах. Допускается рассев ручным способом.

1.4. Используются сита с квадратными ячейками, соответствующими верхнему и нижнему пределам крупности флюсового известняка, производимого по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

4

1.6. Сита с ячейками до 40 мм включительно в наборе сит для просева располагают в нисходящем порядке размеров ячеек, начиная с самой крупной. Для испытаний в лабораторных условиях размер сит — не менее 300 x 300 мм.

Допускается производить на ДФВ просев известняка ручным способом на ситах размером не более 500 x 300 мм.

1.6. Размер максимального куска определяется размером отверстия сита, на котором остается не более 10 % известняка по массе.

1.7. Куски флюсового известняка, явно превышающие верхний предел по кусковатости, могут быть отобраны вручную и их массу прибавляют к массе надрешетного продукта.

1.8. Допускается производить просев известняки крупностью до 100 мм на проволочных ситах с квадратными ячейками.

1.9. Продолжительность просева известняка крупностью до 5 мм — не менее 5 мин., свыше 5 мм — не менее 3 мин.

## 2. МЕТОДЫ ОТБОРА ПРОБ

2.1. Отбор и подготовку проб для оитового анализа производят по РД 14-16-2-89.

## 3. АППАРАТУРА

3.1. Механические грохоты, оитовые анализаторы, лабораторные сита; сетки из стальной рифленой и оложнорифленой проволоки с квадратными ячейками, используемые для изготовления сит, — по ГОСТ 3306-88; оварные сита с квадратными ячейками.

Размеры сит с квадратными ячейками устанавливаются флюкодобывающими предприятиями.

3.2. Весы, обеспечивающие случайную погрешность измерения не более  $\pm 0,5$  % от массы взвешиваемого известняка.

3.3. Шафы сушильные с электрообогревом и терморегулятором, обеспечивающие заданную температуру высушивания пробы  $105 \pm 5$  °С.

3.4. Хронометры и другие приборы с реле времени.

3.5. Емкости для хранения и доставки проб.

3.6. Лопаты, совки, щетки.

3.7. Настил из листового железа или другого материала, исключающего засорение известняка.

#### 4. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

4.1. Определяется размер максимального куска известняка в соответствии с п. 1.6.

4.2. Если рассев известняка затруднен, производят его поддошку.

4.3. Перед началом рассева все инструменты и сита должны быть проверены и очищены от загрязнения.

#### 5. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

5.1. Рассев производят на механических грохотах и ситовых анализаторах. Допускается рассев ручным способом.

Выбор сит в каждом конкретном случае определяется техническими требованиями к гранулометрическому составу известняка.

Сита в наборе для рассева располагают в нисходящем порядке размеров отверстий, начиная с самого крупного.

5.2. Рассев известняка механическим способом

5.2.1. Известняк на механический рассев подают либо порциями, либо непрерывным равномерным потоком, не допуская перегрузки сит.

При разовом расसेве масса известняка, загружаемая на сито или верхнее в наборе сит, должна образовывать слой толщиной не более двукратного размера максимального куска известняка.

При непрерывном расसेве загрузку верхнего сита следует производить так, чтобы известняк на нем располагался не более, чем в один слой толщиной, равной размеру максимального куска.

5.2.2. Известняк различной крупности, полученный в результате рассева, помещают в отдельные емкости, взвешивают и результаты записывают.

5.3. Рассев известняка ручным способом

5.3.1. Известняк крупностью более 25 мм проецируют на сите размером не более 500 x 300 мм путем приведения его в возвратно-посупательное движение двумя работниками с амплитудой колебания 120-200 мм.

Куски известняка, явно превышающие верхний предел крупности, могут быть отобраны вручную и их масса прибавляется к надрешетному продукту.

5.3.2. Подрешетный продукт собирается в емкости и взвешивается. Его вес составляет массу известняка с размерами кусков, превышающими верхний предел крупности классов известняка, предусмотренный РД 14-16-1-89 и РД 14-16-2-89.

5.3.3. Известняк, прошедший через сито с ячейками, соответствующими верхнему пределу крупности, затем просеивается на сите с ячейками, соответствующими нижнему пределу крупности. Собранные отдельно надшешетный и подрешетный продукты взвешиваются.

5.3.4. Для рассева известняка крупностью до 25 мм сито для надобу сит берут в обе руки и проводят в возвратно-поступательное движение в горизонтальной плоскости, периодически встряхивая.

Сита должны быть собраны последовательно в колонку, начиная снизу с сита с наименьшим размером ячейки. при этом толщина слоя известняка на каждом из сит не должна превышать наибольшего размера зерен. Просеивание считается законченным, если при этом практически не наблюдается падение через сита зерен известняка.

## 6. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

6.1. Выход известняка каждого класса крупности ( $G_n$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$G_n = \frac{m_n \times 100}{m},$$

где  $m_n$  — масса известняка данного класса крупности, кг;

$m$  — массой пробы, взятой для испытания, кг.

Подсчет результатов анализа производят с точностью до 1 %.

6.2. Результаты испытаний оформляют документом, рекомендуемая форма которого приведена в приложении 2.

Результаты испытаний указываются в документе о качестве, сопровождающим партию фирменного известняка.

## ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются  
ссылки в тексте РД 14-16-4-90

Обозначение НТД	1	Наименование
ГОСТ 8269-87		Щебень из природного камня, гравий и щебень из гравия для строительных работ. Методы испытаний
ГОСТ 3306-88		Сетки с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки. Технические условия
РД 14-16-1-90		Методические указания по отбору и подготовке проб для химического анализа и определения содержания влаги известняков флисовых
РД 14-16-2-90		Методические указания по отбору и подготовке проб для определения гранулометрического состава и механической прочности известняков флисовых

## ЩЕКОЖИЛИК I

## ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

1. **Непрерывный рассев** — операция, заключающаяся в непрерывной загрузке известняком просеивающих поверхностей и их одновременной разгрузке.

2. **Периодический (разовый) рассев** — операция, при которой подрешетный и надрешетный продукты остаются на рассеивающих поверхностях до завершения процесса отсева.

3. **Ручное перемещение** — операция, заключающаяся в ориентировании вручную без усилий отдельных кусков известняка или их групп относительно отверстий сита с тем, чтобы они прошли через отверстия или остались на сите (просеивающей поверхности).

**Примечание.** Ручное перемещение может быть заменено обмером кусков известняка шаблоном. Передвижной шаблон — по ГОСТ 8200-87.

При использовании шаблона измеряемый кусок устанавливается наибольшим размером между губками шаблона и подложные его концы фиксируются стопорным винтом. Если кусок проходит по оставленным размерам между губками шаблона, то фиксирующийся размер характеризует размер данного куска.

4. **Подрешетный продукт** — совокупность кусков разных размеров, прошедших в результате отсева через сито с определенным размером отверстий.

5. **Надрешетный продукт** — совокупность кусков разных размеров, оставшихся в результате отсева на сите с определенного размера отверстий.

6. **Класс крупности** — совокупность кусков, контролируемая наименьшим размером отверстий сита, через которые куски прошли в результате отсева, и наибольшим размером отверстий сита, на котором куски остались. Обозначается, например, менее 60 свыше 20 мм или -60 +20 мм.

Класс крупности, если он попадает за пределы указанных сит, обозначается, например, следующим образом:

свыше 130 мм (+130 мм) — класс крупности, состоящий из кусков, которые не прошли через сито с размером отверстий 130 мм; менее 3 мм (-3 мм) — класс крупности, состоящий из кусков, которые прошли через сито с размером отверстий 3 мм.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## РЕЗУЛЬТАТЫ СЫТОВОГО АНАЛИЗА

Наименование предприятия	АКТ от _____ (сего, _____ месец, год) _____ в _____	Марка взвешивающего
		Корпуса
		в партии
		в пробах

Способ распада \_\_\_\_\_  
(механический или другой)

Класс взвешивающего, мм	Выход		Суммарный выход, %	Примечание
	кг	%		

(дата)

(должность)

(подпись)