

СЛЮДА МУСКОВИТ МОЛОТАЯ ЭЛЕКТРОДНАЯ

Технические условия

Crushed muscovite mica for electrodes.
Specifications

**ГОСТ
14327—82**

ОКП 57 25 113 000

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на молотую электродную слюду мусковит, применяемую в покрытиях электродов для дуговой сварки.

1. МАРКИ

1.1. Молотая электродная слюда мусковит изготавливается следующих марок: СМЭ-315В, СМЭ-315. В обозначении марок буквы и цифры означают:

С — слюда;

М — мусковит;

Э — электродная;

315 — максимальный размер частиц, мкм;

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.3. Условное обозначение молотой электродной слюды мусковит должно состоять из наименования продукции, марки слюды и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения молотой электродной слюды марки СМЭ-315

Слюда молотая СМЭ-315 ГОСТ 14327—82

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Молотую электродную слюду мусковит изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Молотая электродная слюда мусковит по показателям качества должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	СМЭ-315В	СМЭ-315	
1. Тонина помола: массовая доля остатка, %, не более, на сетке №:	Отсутствие		По ГОСТ 19572
2			
0315			
0125	3	3	
массовая доля частиц, проходящих через сетку № 0063, %, не более	55	55	
2. Массовая доля двуокиси кремния (SiO ₂), %	50	50	По ГОСТ 26318.2
	44—50	44—50	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	СМЭ-315В	СМЭ-315	
3. Массовая доля суммы полуторных окислов ($Al_2O_3 + Fe_2O_3$), %	32—40	32—40	По ГОСТ 26318.3 и ГОСТ 26318.4
4. Массовая доля окиси железа (Fe_2O_3), %, не более	4,0	5,0	По ГОСТ 26318.3
5. Массовая доля окиси магния (MgO), %, не более	2,0	2,0	По ГОСТ 26318.6
6. Массовая доля окиси натрия (K_2O), %, не менее	8,0	8,0	По ГОСТ 26318.7
7. Массовая доля пятиоксида фосфора (P_2O_5), %, не более	0,1	0,1	По ГОСТ 26318.10
8. Массовая доля трехоксида серы (SO_3), %, не более	0,1	0,1	По ГОСТ 26318.9
9. Массовая доля влаги, %, не более	2,0	3,5	—
10. Массовая доля посторонних примесей минерального происхождения, %, не более	4,0	5,0	По п. 4.4 настоящего стандарта
11. Насыпная масса, г/см ³ , не более	0,40	0,50	По п. 4.3 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Молотую слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды одной марки массой не более 45 т, оформленное одним документом о качестве, содержащим: наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак; условное обозначение молотой слюды; дату выдачи документа; результаты испытаний; массу партии нетто; номер партии.

Правила приемки — по ГОСТ 22370 со следующим дополнением:

для проверки соответствия молотой слюды требованиям подпунктов 1, 6—11 табл. 2 проводят приемо-сдаточные испытания;

для проверки соответствия требованиям подпунктов 2—5 табл. 2 проводят периодические испытания два раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этим показателям на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 22370.

4.2. Методы испытаний — по п. 2.2.

4.3. Метод определения насыпной массы

4.3.1. А п п а р а т у р а

Для проведения испытания применяют:

весы лабораторные технические;

воронку;

сосуд металлический вместимостью 1000 см³, высотой 108 мм и диаметром 108 мм;

линейку металлическую;

лопатку или совок лабораторный.

4.3.2. П р о в е д е н и е и с п ы т а н и я

Насыпную массу слюды определяют параллельно на двух навесках массой по 500 г каждая, отобранных по ГОСТ 22370.

Навеску слюды насыпают совком или лопаткой через воронку с высоты 10 см в предварительно взвешенный сосуд вместимостью 1000 см³ до образования над его верхом конуса, который снимают металлической линейкой вровень с краями сосуда (без уплотнения). Сосуд со слюдой взвешивают с погрешностью ±0,1 г.

4.3.3. Обработка результатов

Насыпную массу слюды (M) в г/см³ вычисляют по формуле

$$M = \frac{m_2 - m_1}{V},$$

где m_1 — масса сосуда, г;

m_2 — масса сосуда со слюдой, г;

V — объем сосуда, см³.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми при доверительной вероятности $P = 0,95$ не должно превышать 0,1 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Метод определения массовой доли минеральных примесей минерального происхождения.

4.4.1. Аппаратура и материалы

4.4.1.1. Для проведения испытания применяют:

электрощкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий температуру нагрева (105±5) °С;

весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г;

стакан химический, тип Н, вместимостью 1000 см³ по ГОСТ 25336;

воронку по ГОСТ 9147 или ГОСТ 25336;

эксикатор по ГОСТ 25336;

трубку резиновую с внутренним диаметром 7 мм;

фильтр бумажный.

4.4.2. Проведение испытания

4.4.2.1. Массовую долю посторонних примесей определяют параллельно на двух навесках молотой слюды массой по 50 г каждая, отобранных по ГОСТ 22370.

Навеску слюды помещают в стакан, добавляют 300 см³ воды, тщательно перемешивают и ставят под кран водопровода. К водопроводу присоединяют один конец резиновой трубки. Другой конец трубки погружают в центр стакана на половину его глубины.

Струя воды из водопровода должна быть отрегулирована так, чтобы время наполнения стакана составляло 24 с.

Периодически, через 5—10 мин, содержимое стакана перемешивают стеклянной палочкой. Вымывание проводят до полного исчезновения слюды, определяемого невооруженным глазом. Остаток из стакана смывают на заранее высушенный и взвешенный фильтр и вместе с фильтром и воронкой сушат в сушильном шкафу в течение 2 ч при температуре (105±5) °С.

Высушенный остаток вместе с фильтром вынимают из воронки и после охлаждения в эксикаторе взвешивают.

4.4.3. Обработка результатов

4.4.3.1. Массовую долю посторонних примесей (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_3}{m} \cdot 100,$$

где m_3 — масса высушенного остатка (без массы фильтра), г;

m — масса исходной навески, г.

Вычисления проводят с погрешностью не более 0,1 %.

4.4.3.2. Допускаемое расхождение между результатами двух параллельных определений не должно превышать 0,1 % при доверительной вероятности $P=0,95$.

Если расхождение между результатами двух параллельных определений превышает допускаемую величину, определение повторяют.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений.

4.4. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Молотую слюду упаковывают в сухие трех- или четырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226 или специализированные мягкие контейнеры для сыпучих продуктов по нормативно-технической документации.

Масса нетто слюды в одном мешке должна быть не более 30 кг.

5.2. Транспортная маркировка грузовых мест — по ГОСТ 14192.

Дополнительно на каждом мешке и контейнере должно быть обозначено:
наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;
условное обозначение молотой слюды;
масса нетто мешка или контейнера;
номер партии и дата выпуска.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Молотую электродную слюду мусковит, транспортируемую в отдаленные районы и районы Крайнего Севера, упаковывают по ГОСТ 15846.

5.4. Транспортирование электродной молотой слюды мусковит производится любыми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на этих видах транспорта.

5.5. Слюду, упакованную в мешки, транспортируют в универсальных контейнерах или в крытых транспортных средствах.

Слюду, упакованную в контейнеры, допускается транспортировать в открытых транспортных средствах.

5.6. Молотая слюда, упакованная в мешки, должна храниться в закрытых помещениях в упакованном виде на полках или подставках с расстоянием от пола не менее 5 см.

Слюду, упакованную в контейнеры, допускается хранить на открытых площадках.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие молотой электродной слюды мусковит требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения молотой слюды — 1 год со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

В.О. Бржезанский, Е.А. Пыркин, Л.И. Сахарова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17.11.82 № 4348

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14327—69

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2226—88	5.1
ГОСТ 9147—80	4.4.1.1
ГОСТ 14192—96	5.2
ГОСТ 15846—79	5.3
ГОСТ 19572—74	2.2
ГОСТ 22370—77	3.1, 4.1, 4.4.2.1
ГОСТ 25336—82	4.4.1.1
ГОСТ 26318.2—84	2.2
ГОСТ 26318.3—84	2.2
ГОСТ 26318.4—84	2.2
ГОСТ 26318.6—84	2.2
ГОСТ 26318.7—84	2.2
ГОСТ 26318.9—84	2.2
ГОСТ 26318.10—84	2.2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 1415—93 (ИСО 5445—80)	Ферросилиций. Технические требования и условия поставки	3
ГОСТ 4415—75	Мел для электродных покрытий. Технические условия	11
ГОСТ 4416—94	Мрамор для сварочных материалов. Технические условия	13
ГОСТ 4417—75	Песок кварцевый для сварочных материалов	19
ГОСТ 4418—75	Концентрат марганцеворудный для покрытия электродов. Технические условия	21
ГОСТ 4421—73	Концентрат плавленого шпатовый для сварочных материалов. Технические условия	24
ГОСТ 4422—73	Шпат полевой для электродных покрытий	29
ГОСТ 4755—91 (ИСО 5446—80)	Ферромарганец. Технические требования и условия поставки	33
ГОСТ 4756—91 (ИСО 5447—80)	Ферросиликомарганец. Технические требования и условия поставки	39
ГОСТ 4757—91 (ИСО 5448—81)	Феррохром. Технические требования и условия поставки	44
ГОСТ 4759—91 (ИСО 5452—80)	Ферромolibден. Технические требования и условия поставки	55
ГОСТ 4761—91 (ИСО 5454—80)	Ферротитан. Технические требования и условия поставки	60
ГОСТ 4762—71	Силикокальций. Технические условия	66
ГОСТ 6912.1—93	Глинозем. Технические условия	71
ГОСТ 30558—98	Глинозем металлургический. Технические условия	81
ГОСТ 30559—98	Глинозем неметаллургический. Технические условия	87
ГОСТ 6912.2—93	Глинозем. Рентгенодифракционный метод определения альфа-оксида алюминия	99
ГОСТ 5905—79	Хром металлический. Технические условия	104
ГОСТ 7699—78	Крахмал картофельный. Технические условия	107
ГОСТ 9722—97	Порошок никелевый. Технические условия	111
ГОСТ 9849—86	Порошок железный. Технические условия	123
ГОСТ 14327—82	Слюда мусковит молотая электродная. Технические условия	130

СВАРКА, ПАЙКА И ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛОВ

Часть 7

Материалы для электродных покрытий

БЗ 11—98

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.С. Кабаева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 07.06.99. Подписано в печать 28.07.99. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 15,81. Уч.-изд. л. 13,65. Тираж 220 экз. Зак. 881. Изд. № 2346/2. С/Д 3948.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛИР № 040138