



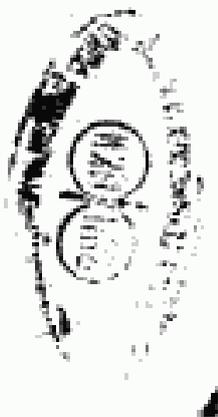
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОЭРЦИТИВНОЙ СИЛЫ

**ГОСТ 24916–81
(СТ СЭВ 1254–78)**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН МИНИСТЕРСТВОМ

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Н. А. Кудря, В. М.

ВНЕСЕН МИНИСТЕРСТВОМ

Член Коллегии А.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН
НОГО КОМИТЕТА СС**

СПЛАВЫ ТВЕРДЫЕ СПЕЧЕННЫЕ

Метод определения коэрцитивной силы

Sintered hardmetals. Method for determination of coercivity

ГОСТ
24916—81

[СТ СЭВ 1254—78]

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 августа 1981 г. № 3906 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод определения коэрцитивной силы по намагниченности спеченных твердых сплавов с массовой долей ферромагнитной связки не менее 3%.

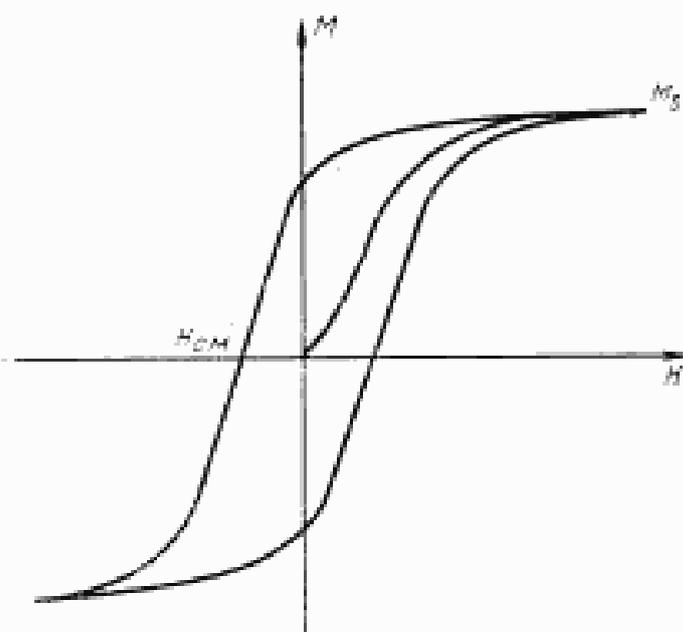
Метод заключается в намагничивании образца в постоянном магнитном поле до состояния технического насыщения и определения коэрцитивной силы по намагниченности как напряженности магнитного поля обратного направления, необходимого для полного размагничивания образца (см. чертеж).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981



H —напряженность магнитного поля, кА/м (Э);
 M —намагниченность испытуемого образца, кА/м (Э);
 M_s —намагниченность при технической насыщенности, кА/м (Э);
 H_{cm} —коэрцитивная сила по намагниченности, кА/м (Э)

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1254—78.

1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор образцов проводят в соответствии с ГОСТ 20559—75.

1.1.2. Максимальный размер изделий — $60 \times 30 \times 20$ мм.

1.2. Количество образцов для определения коэрцитивной силы устанавливается нормативно-технической документацией на твердые сплавы.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для определения коэрцитивной силы применяют прибор «Кобальт-1», позволяющий намагничивать образец постоянным током до степени технического насыщения в постоянном магнитном поле и обеспечивающий его размагничивание.

2.2. Максимальная систематическая погрешность прибора не должна превышать для шкалы до 20 кА/м — 4%, для шкалы 40 кА/м — 5%.

2.3. Для достижения технической насыщенности величина напряженности магнитного поля должна быть от 200 до 400 кА/м.

2.4. Допускается применение других приборов, характеристики которых соответствуют прибору.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Размагниченный образец наибольшим в намагничивающее устройство в направлении до технического насыщения.

3.2. Образец намагничивают в постоянном направлении.

3.3. По прибору определяют коэрцитивную нулевую остаточной намагниченности (M_0).

3.4. Погрешность измерения не должна превышать ± 10%.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Величина коэрцитивной силы образца дана до ближайших 0,1 кА/м.

4.2. Результаты испытаний заносят в протокол. Форма протокола приведена в рекомендуемом приложении.

4.3. За показатель коэрцитивной силы принимают среднее арифметическое трех измерений, округленное до ближайшего целого значения.

Протокол испытаний №

Предприятие-изготовитель —

Тип и номер прибора —

Дата испытаний	Марка сплава	Номер об.

Содержание

Орден «Знак Почета»
Т.И. С.



Изменение № 1 ГОСТ 24916-81 коэрцитивной силы

Утверждено и введено в действие
СССР по стандартам от 08.07.81

Под наименованием стандарта
Пункты 4.1, 4.3 изложить

ной силы образца принимают
0,1 кА/м.

4.3. За показатель коэрцитивной
тическое значение коэрцитивной
ленное до 0,1 кА/м».

(1)