

**ГОСТ Р 50724.3—94**  
**(ИСО 8954—3—90)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

**ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ**  
**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

**Издание официальное**

БЗ 1—93/69

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ**  
**Москва**

## Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом ТК 8 «Ферросплавы»
- 2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 № 358
- 3 Настоящий стандарт содержит полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 8954—3—90 «Ферросплавы. Словарь. Ситовый анализ» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

## СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения . . . . .	1
2 Общие термины . . . . .	1

ФЕРРОСПЛАВЫ. СИТОВЫЙ АНАЛИЗ

Термины и определения

Ferrous alloys. Sieve analysis  
Terms and definitions

Дата введения 1995—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает термины, относящиеся к ситовому анализу ферросплавов.

Дополнительные требования выделены курсивом.

2 ОБЩИЕ ТЕРМИНЫ

2.1 Частица (*кусочек*) — дискретная когерентная часть ферросплава независимо от ее размера.

2.2 Размер частицы (*кусочка*) (при ситовом анализе) — размер, выраженный размером наименьшего отверстия сита, через которое проходят частицы (*кусочки*), и размером наибольшего отверстия сита, на котором частицы (*кусочки*) остаются.

2.3 Максимальный размер частиц (*кусочков*) — линейная мера размера частиц (*кусочка*) ферросплава, выраженная размером квадратного отверстия сита или шаблона с одним квадратным отверстием, через которое проходят 100% массы ферросплава.

Примечание — максимальный размер частицы (*кусочка*) принят как 1,15 верхнего предела установленного диапазона размеров частиц (*кусочков*) в двух или трех измерениях.

2.4 Номинальный верхний размер частиц (*кусочков*), — верхний предел диапазонов размеров частиц (*кусочков*), установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.5 Номинальный нижний размер частиц (*кусочков*), — нижний предел диапазонов размеров частиц (*кусочков*),

установленный в стандартах на технические требования и условия поставки конкретных видов ферросплавов.

2.6 Загрузка -- количество ферросплава, подлежащее контрольному испытанию за один прием на одном сите или наборе сит.

2.7 Фракция - часть пробы для испытания, отделенная спаренными ситами с размером отверстий  $X_{MM}$  и  $Y_{MM}$ , где  $X$  больше  $Y$ , или одним ситом с размером отверстий  $X_{MM}$  (или  $Y_{MM}$ ). Часть, отделенная спаренными ситами, обозначается минус  $X_{MM}$  и плюс  $Y_{MM}$ , а отделенная одним ситом, обозначается плюс  $X_{MM}$  или минус  $X_{MM}$  (плюс  $Y_{MM}$  или минус  $Y_{MM}$ ).

2.8 Надрешетный продукт — часть пробы для испытания, оставшаяся на сите с размером отверстий  $X_{MM}$ ; обозначается плюс  $X_{MM}$ .

2.9 Подрешетный продукт — часть пробы для испытания, прошедшая через сито с размером отверстий  $Y_{MM}$ ; обозначается минус  $Y_{MM}$ .

2.10 Гранулометрический состав — количественное распределение частиц пробы в зависимости от их размера, выражается в процентах массы, прошедшей или оставшейся на выбранных ситах, по отношению ко всей массе пробы.

2.11 Просеивание — процесс разделения ферросплава по размерам частиц при помощи одного или нескольких сит.

2.12 Просеивание ручное — процесс, при котором сито (сита) поддерживается(ются) или встряхивается(ются) вручную.

2.13 Просеивание ручное вспомогательное — процесс, при котором сито(сита) поддерживается(ются) механически, но встряхивается(ются) вручную.

2.14 Просеивание механическое — процесс, при котором сито(сита) поддерживается(ются) и встряхивается(ются) механически.

2.15 Просеивание порционное — процесс ручного или механического просеивания, при котором просеянный ферросплав остается на сите или наборе сит до конца испытания.

2.16 Просеивание непрерывное — процесс просеивания, при котором ферросплав непрерывно подается на одно или несколько последовательно расположенных сит, по которым он движется.

2.17 Размещение ручное — процесс, при котором оставшиеся на сите после просеивания частицы (*куски*) ферросплава ориентируют вручную таким образом, чтобы была выяснена возможность их прохождения через сито с уверенной классификацией оставшихся частиц (*кусков*) как надрешетного продукта.

---

УДК 669.15'295—198:006.354

В00

ОКСТУ 0809

Ключевые слова: Ферросплав, ситовый анализ, частица (*кусочек*), размер частицы (*куска*)

---

Редактор **И. В. Виноградская**  
Технический редактор **Н. С. Гришанова**  
Корректор **В. И. Кануркина**

Сдано в наб. 30.03.95. Подл. в печ. 27.04.95. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.  
Уч.-изд. л. 0,20. Тир. 431 экз. С 2362

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 11.  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 499