

铸管用涂衬砂

1 范围

本标准规定了涂衬砂的技术要求及试验方法。

本标准适用于球墨铸铁管及管件涂衬用砂。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。其最新版本适用于本标准。

GB/T 14684 建筑用砂

3 技术要求

类别		砂子标准				
涂衬细砂	粒级	<0.315	0.315~0.75	0.75~1.25	1.25~2.0	>2.0
	一级	≤20%	—			≤1%
	二级	20%-25%				
	三级	25%-30%				
涂衬中砂（水冷中大线）	粒级	<0.50	0.50~1.18	1.18~2.0	2.0~2.5	>2.5
	一级	≤20%	—			≤5%
	二级	20%-25%				
	三级	25%-30%				
涂衬粗砂	粒级	<0.75	0.75~1.25*	1.25~3.0*	3.0~4.0	>4.0
	一级	≤25%	≥20%	≥40%	3-15%	≤1%
	二级	25-30%	—			
	三级	30-35%				
含泥量		提供水洗砂；含泥量<0.5%。				
含水量		化验含水量≤2%。				
备 注						
1. 涂衬粗砂中带“*”的中间粒度只作为参考，不作为合格与否判定，3.0-4.0 范围只作为一级判定依据						
2. 含水量不作为涂衬砂合格与否判定。						

4、检验方法

4.1、涂衬用砂的取样、粒度、含泥量及有机杂质应符合GB/T 14684的规定。

4.2、含水量测定时，称取试样 500g，放于瓷盘中，置于 105℃ 恒温的烘箱中烘干直至恒重，冷却至室温，称量。

5、接收及存贮

5.1、供应涂衬砂到指定仓储地点。

5.2、入仓涂衬砂，不同规格分类存放；存贮仓周围清理干净，避免杂物污染。

6、本标准作自下发之日起实施，之前版本作废。

根据需求生产。细砂月使用量约 1500 吨/月
中砂月使用量约 4500 吨/月
粗砂月使用量约 2700 吨/月

For { 15/7