

铸锻中线用制芯砂 70/140

1 范围

本标准规定了制芯砂及造型砂的技术要求及试验方法。

本标准适用于制芯砂及造型用型砂。

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 7143 铸造用硅砂化学分析方法

JB/T 9156 铸造用试验筛

GB/T 5611 铸造术语

GB/T 9442 铸造用硅砂

GB/T 2684 铸造用砂及混合料试验方法

3 技术要求

3.1 外形

球形、无棱，无裂纹，接近圆形，颗粒均匀，干净无杂物（角形系数不大于1.3）。

3.2 粒度（同时满足以下条件）：

（1）70 目/140 目。70/140 三筛集中度（70 筛上物+100 筛上物+140 筛上物 \geq 85%）；

（2）100 目 $>$ 70 目 $>$ 140 目；

（3）30 目筛上物重量 \leq 1%；

采用铸造用试验筛进行分析，其筛号和筛孔的基本尺寸应符合《JB/T 9156 铸造用试验筛》规定。

3.3 含泥量 \leq 0.3%；

3.4 含水量 \leq 0.2%。

3.5 SiO₂ 含量 \geq 90%。

4 试验方法

4.1 芯砂的取制样应符合 GB/T 2684 的规定。

4.2 芯砂水分和含泥量的测定应符合 GB/T 2684 的规定。

4.3 芯砂化学成分的测定应符合 GB/T 7143 的规定。

4.4 砂粒度分布的测定应符合 GB/T 9442-1998 的规定。

5 贮存

砂子应吨袋包装存放在库房内。

6 扣款标准

6.1 所供应造型砂每车需在需方进行检验，未检验不予结账。

6.2 含泥量 \leq 0.3%，不扣款；0.3% $<$ 含泥量 \leq 0.5%，含泥量超出0.3%部分按每

0.1%考核 1 元/吨；含泥量超出 0.5%部分除考核 2 元/吨外，按每 0.1%考核 2 元/吨；

6.3 粒度 70 筛上物+100 筛上物+140 筛上物 \geq 85%，不考核；<85%每低 1%考核 1 元/吨，<75%每低 1%考核 3 元/吨，<65%，需方有权退货或半价结算。

6.4 粒度 30 目筛上物重量 \leq 1%，不考核；>1%每升高 1%考核 2 元，>5%需方有权退货或半价结算。

6.5 如因质量问题或供货不及时而影响需方生产，考核 2000 元/次，情节严重的终止合同，扣除保证金。

6.6 目测明显不合格，需方有权要求退换货。