

Цилиндр стальной составной ЦСС

ГОСТ 9758-2012

LAB-OBORUDOVANIE.RU

П А С П О Р Т И З Д Е Л И Я

г. Ульяновск

1. Общие сведения об изделии.

Цилиндр стальной составной предназначен для определения прочности пористых неорганических заполнителей.

2. Состав изделия

1. Поддон – 1 шт
2. Цилиндр – 1 шт
3. Приставка – 1 шт
4. Плунжер – 1 шт

3. Принцип работы изделия

Лабораторную пробу заполнителя испытываемой фракции объемом 6 л (см. таблицу 1, ГОСТ 9758-2012), на которой определялась насыпная плотность, высушивают до постоянной массы в сушильном электрошкафу. Из высушенной лабораторной пробы отвешивают навеску объемом 2 л и совком насыпают ее с высоты 100 мм в стальной цилиндр с поддоном так, чтобы после разравнивания металлической линейкой верхний уровень заполнителя доходил до верхнего края цилиндра (песок насыпают в цилиндр через воронку, см. рисунок 1 ГОСТ 9758-2012). Затем на цилиндр надевают приставку и в нее вставляют пуансон. При этом нижняя риска пуансона должна совпадать с верхним краем приставки. Остаток заполнителя, не вошедший в цилиндр, взвешивают и по разности масс взятой навески и остатка определяют массу заполнителя в цилиндре. Насыпную плотность заполнителя в цилиндре определяют делением массы заполнителя на его объем в цилиндре (1770 см³). Если отклонения полученных значений насыпной плотности от насыпной плотности испытываемой фракции, определенной по методике, приведенной в разделе 6 ГОСТ 9758-2012, превышают минус 4 %, плюс 2 % для пористого песка фракции 1,25—2,5 и гравия или щебня фракций 5—10 и 10—20 мм, минус 6 %, плюс 1 % - для фракции гравия или щебня фракции 20-40 мм, то повторно определяют насыпную плотность в цилиндре на другой навеске заполнителя. В случае если насыпная плотность заполнителя в цилиндре совпадает с насыпной плотностью заполнителя, определенной по разделу 6 (в пределах допустимого разброса), проводят испытание заполнителя на прочность. Цилиндр с пуансоном помещают на подушку гидравлического пресса, сдавливают заполнитель до погружения пуансона на 20 мм (до верхней риски) и отмечают показание манометра в этот момент. Вдавливание пуансона должно проводиться без перекоса со скоростью 0,5—1,0 мм/с. Обработка результатов по ГОСТ 9758-2012 п. 25.2.

5. Свидетельство о приёме и гарантийные обязательства.

Наименование: Цилиндр стальной составной

Изделие соответствует ГОСТ 9758-2012 и признано годным к применению.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.



Серийный номер

02

Дата выпуска

21.01.2021

Контрольный мастер

Дата продажи