

苏州铸造用石英砂检测 硬度 破碎率检测

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 苏州铸造用石英砂检测 硬度 破碎率检测 |
| 公司名称 | 广分检测技术（苏州）有限公司检测部 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围:全国 |
| 公司地址 | 江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋 |
| 联系电话 | 0512-65587132 17312626973 |

产品详情

铸造用石英砂酸耗值测定 第三方检测

铸造运用常见的造型(制芯)材料有水玻璃、冷芯盒树脂砂、自硬树脂砂等。这些砂在使用过程中，都会涉及到一个问题，在外界环境因素的影响下(此如制芯设备故障、工人休息、到换班等中止生产),混制完毕的砂,因为接触到空气中的CO₂、失水、受热等因素都会慢慢结块而失去粘结成型的效果，表现为堵塞射嘴、在射砂斗中结块，导致砂芯疏松、射砂不实,终结果是生产的铸件表面粘砂的问题。

铸造用砂的可使用时间是指从混砂完毕至放置到不能制作出合格型芯的这段时间。

为了降低可使用时间的影响，铸造厂都是从其原料着手控制，例如:针对冷芯盒树脂砂,检测原砂的酸耗值，目的是尽可能的延长混合砂的使用时间和性能，但是针对原砂酸耗值高低，没有具体的检测措施和方法,无机粘结剂砂则检测原砂的导电率,但是都没有考虑其他因素，如环境温度、湿度、粘结剂等对砂使用影响，仅仅依靠技术员的经验来判断,对车间操作和管控产生很大的困扰，不利于产品的稳定。

《铸造用砂及混合料试验方法(GB/T2684-2009)》代替GB/T2684- -1981, 与其相比，主要技术内容修订如下:增加了平均细度的计算方法及热湿拉强度、酸

耗值、灼烧减量及发气量和发气速度的试验方法;对含泥量的试验进行了修订;透气性的测定增加了智能透气性测定仪;附录A改为《铸造用砂平均细度的计算

方法》;增加附录B《铸造用砂酸耗值的测定方法》等。