

Документ:	ГОСТ 16187-70
Название:	Сорбенты. Метод определения фракционного состава
Название на английском:	Sorbents. Method for determination of granular composition
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на гранулированные и дробленые сорбенты размером частиц 0,5-6,0 мм и устанавливает метод разделения проб сорбентов на фракции по диаметру частиц
Статус документа:	действующий
Взамен:	ОСТ 40085
Дата издания:	27.10.1970
Дата последнего изменения:	23.06.2009

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)

71.1 ХИМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ / [Продукты](#)

00.4 [химической промышленности](#) /

0 - [Поверхностно-активные вещества](#)

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)

Л79 Химические продукты и резиноасбестовые изделия ->

- [Взрывчатые вещества и пиротехника](#)-> [Методы испытаний. Упаковка. Маркировка](#)



4341 + 70107-70
16188-70
16189-70
16190-70
+

**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

СОРБЕНТЫ

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 16187-70—ГОСТ 16190-70

Издание официальное

Цена 7 коп.

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР**

Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОРБЕНТЫ

МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 16187-70—ГОСТ 16190-70

Издание официальное

МОСКВА — 1970



СОРБЕНТЫ**Метод определения фракционного состава**Sorbents. Method for determination
of granular composition**ГОСТ
16187—70****Взамен
ОСТ 40885**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15/VI 1970 г. № 1089 срок введения установлен с 1/VI 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гранулированные и дробленые сорбенты размером частиц 0,5—6,0 мм и устанавливает метод разделения проб сорбентов на фракции по диаметру частиц.

Сущность метода заключается в разделении пробы сорбента на фракции по диаметру частиц просеиванием на вибрационном сите.

Каждую полученную фракцию (остаток на сите) взвешивают и выражают в процентах по отношению к общей навеске сорбента.

1. АППАРАТУРА

1.1. Для разделения сорбентов на фракции по диаметру частиц применяют следующую аппаратуру:

Вибрационное сито с комплектом из 11 сит (см. чертеж). Сетки сит штампованные № 10; 13; 15; 20; 27,5; 35; 50; 60—по ГОСТ 214—57.

Сетки сит проволочные № 0315; 05; 07—по ГОСТ 3584—53.

Весы технические квадрантные типа ВЛТК-500 и ВЛТК-20 или другие технические весы с точностью взвешивания до 0,1 и 0,01 г соответственно.

Универсальный механический делитель для сокращения и усреднения проб сорбентов.

Приборы изготавливают по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Секундомер по ГОСТ 5072—67.

Банки или пробирки стеклянные с притертыми пробками вместимостью 150 мл.

Колбы плоскодонные вместимостью 250 мл.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



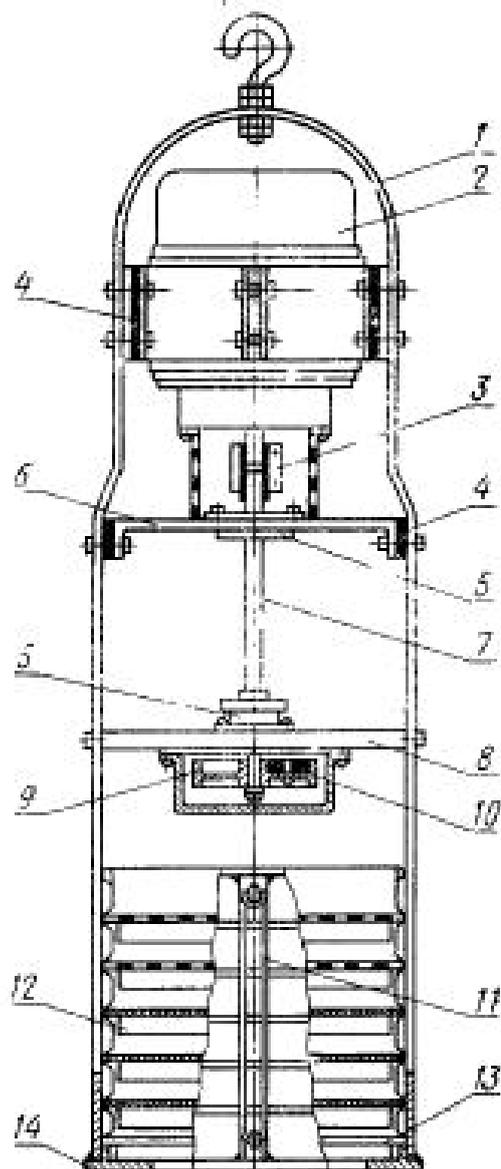
Стеклопаяная воронка с укороченной трубой типа 1а № 6 по ГОСТ 8613—64.

Бюксы стеклопаяные типа СП-4 или СП-4 по ГОСТ 7148—70.

Два прогнвня из алюминия или нержавеющей стали размером 380×250×40 мм, 200×75×24 мм и 100×100×24 мм.

Щетка медицинская с коротким ворсом.

Цилиндр измерительный с носиком, вместимостью 1000 мл по ГОСТ 1770—64.



1—рама; 2—электромотор; 3—мягкая муфта; 4—резиновые прокладки; 5—шарико-подшипники; 6—верхняя площадка; 7—неуравновешенный валок вибратора; 8—площадка вибратора; 9—тарелка рамы; 10—груз; 11—резиновые кольца; 12—ситя; 13—поддон; 14—тарелка рамы.

2. ПОДГОТОВКА ПРИБОРА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. При подготовке вибрационного сита проверяют крепление крюка, петли, резиновых амортизаторов электромотора 4, верхней площадки 6 и мягкой муфты 3. Для получения более однородных фракций при испытании дробленых сорбентов стандартный груз вибратора 113,5 г заменяют грузом 230 г.

2.2. Отверстия сит прочищают сухой щеткой и очищают от масла, жира, щелочи, кислоты и воды.

2.3. Комплект из пяти сит устанавливают по технической документации на сорбент, подлежащий испытанию. Номера сит в комплекте убывают сверху вниз. Выпуклость сит — не более 1 мм, вогнутость — не более 0,5 мм.

2.4. Комплект сит с поддоном закрепляют на тарелке 14 рамы прибора горизонтально с помощью литых резиновых колец.

3. ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ СОРБЕНТА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Для определения фракционного состава сорбента получают на универсальном механическом делителе по ГОСТ 16189—70 пробу такого объема, чтобы масса ее составляла:

у сорбентов с преобладающим диаметром частиц 1,0—1,5 мм и выше — 100—110 г;

у сорбентов с преобладающим диаметром частиц 0,5—1,0 мм — 10—12 г.

3.2. Полученную пробу сорбента делят повторным сокращением на две пробы для параллельных анализов и берут из каждой пробы навеску:

у сорбентов с преобладающим диаметром частиц 1,0—1,5 мм и выше — массой $50 \pm 0,1$ г;

у сорбентов с преобладающим диаметром частиц 0,5—1,0 мм — массой $5 \pm 0,05$ г.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

Разделение подготовленных навесок сорбента по диаметру частиц производят на вибрационном сите с комплектом из пяти сит с поддоном.

4.1. Навеску сорбента высыпают на середину верхнего сита комплекта и просеивают:

а) сорбенты с преобладающим диаметром частиц 1,0—1,5 мм и выше — 1 мин;

б) сорбенты с преобладающим диаметром частиц 0,5—1,0 мм — 3 мин.

4.2. Комплект сит снимают с прибора и переносят на рабочий стол.

4.3. Остаток сорбента из каждого сита высыпает без потерь в отдельный противень и определяют массу каждой фракции с точностью до $\pm 0,05$ г.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Остаток сорбента на каждом сите выражают в процентах по отношению к первоначальной навеске.

Вычисления производят по формуле:

$$X = \frac{m}{M} \cdot 100,$$

где:

- X — процентное содержание частиц сорбента данной фракции;
- M — масса сорбента до просеивания в г;
- m — масса сорбента, оставшегося на данном сите после просеивания, в г.

5.2. Фракционный состав сорбента по диаметру частиц устанавливают как среднее арифметическое двух определений, причем расхождение между ними не должно превышать:

- а) 3 абс. % — для сорбентов диаметром частиц 1,0—1,5 мм и выше;
- б) 5 абс. % — для сорбентов диаметром частиц 0,5—1,0 мм.

Г р у п п а Л179

ГОСТ 16187—70 Сорбенты. Метод определения фракционного состава

Изменение № 1

Пункт 1.1. Заменены ссылки и номера сеток:

ГОСТ 214—57 на ГОСТ 214—70

ГОСТ 3584—53 на ГОСТ 3584—73

ГОСТ 5072—67 на ГОСТ 5072—72

27,5 на 28

35 на 36.

Пункт 2.3. Исключены слова:

«Выпуклость сит—не более 1 мм, вогнутость — не более 0,5 мм».

Срок введения изменения № 1 01.06.74.

(Пост. № 993 25.04.74. Государственные стандарты СССР.
Информ. указатель № 6 1974 г.).