

МЕЖДУНАРОДНЫЙ
СТАНДАРТ

ISO
11125-1

Первое издание
1993-12-15

Подготовка стальной основы перед нанесением красок и связанных с ними продуктов. Методы испытаний металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки.

Часть 1:

Отбор образцов



Предисловие

ISO (Международная организация по стандартизации - ИСО) – это сеть национальных организаций по стандартизации (членов ИСО). В обычном режиме подготовка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Любой из членов ИСО, заинтересованный в теме стандарта, для которого был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные организации, как правительственные, так и неправительственные, совместно с ИСО также принимают участие в этой работе. ИСО тесно сотрудничает с Международной электротехнической комиссией (МЭК) по вопросам электротехнических стандартов.

Проекты международных стандартов, представленные техническими комитетами, передаются на утверждение членам ИСО. Чтобы документ получил статус международного стандарта, он должен получить не менее 75% голосов членов ИСО.

Международный стандарт ИСО 11125-1 был подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 35, «Краски и лаки», Подкомитет SC 12, «Подготовка стальной основы перед нанесением красок и связанных с ними продуктов».

Стандарт ИСО 11125 под общим заголовком «Подготовка стальной основы перед нанесением красок и связанных с ними продуктов. Методы испытаний металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки» состоит из следующих частей:

- Часть 1: Отбор образцов
- Часть 2: Определение гранулометрического состава
- Часть 3: Определение твердости
- Часть 4: Определение объемной плотности
- Часть 5: Определение процентного содержания дефектных частиц и микроструктуры
- Часть 6: Определение посторонних веществ
- Часть 7: Определение содержания влаги
- Часть 8: Определение механических свойств абразива

© ISO 1993

Все права защищены. Без письменного разрешения издателя частичное или полное воспроизведение данного издания с помощью механического или электронного способа в любой форме, включая фотокопирование и создание микрофильма, запрещено.

Международная организация по стандартизации
а/я 56 • CH-1211 Женева 20 • Швейцария

Отпечатано в Швейцарии

На момент публикации данной части стандарта ИСО 11125, часть 8 находилась на стадии подготовки.

Приложение А к данной части стандарта ИСО 11125 носит только информационный характер.

Данная страница намеренно оставлена пустой

Подготовка стальной основы перед нанесением красок и связанных с ними продуктов – Методы испытаний металлических абразивов для дробеструйной очистки –

Часть 1:

Подготовка образцов

1. Область распространения

Данный стандарт представляет собой часть стандарта ИСО 11125, описывающего процедуры отбора образцов и испытаний металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки.

Информация о типах металлических абразивов и требованиях к каждому типу содержится в различных частях стандарта ИСО 11124.

Стандарты ИСО 11124 и ИСО 11125 представляют собой логически связанную серию стандартов, относящихся к металлическим абразивам для дробеструйной очистки. Все части этих стандартов приведены в Приложении А.

Данная часть стандарта ИСО 11125 описывает методику отбора образцов металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки из общей партии поставки для последующего разделения их образцы, пригодные для проведения испытаний, описываемых в других частях стандарта ИСО 11125.

2. Термины и определения

В тексте данной части стандарта ИСО 11125 используются следующие термины, определение которых указано ниже:

2.1. Общий объем: Общее количество абразивного материала, предназначенного для испытаний (например, объем партии поставки), которое является достаточным для отбора образцов.

2.2. Единица упаковки образца: Единица упаковки, например, паллета, цилиндрический контейнер, мешок, из

которой осуществляется однократная выборка.

2.3. Однократный образец: Образец, полученный из общего объема материала путем однократной выборки. Данный образец не предназначен для немедленного испытания.

2.4. Смешанный образец: Образец, полученный путем смешанной выборки однократных образцов.

2.5. Редуцированный образец: Образец, полученный путем редуцирования смешанных образцов.

Примечание 1. Для получения объема образцов, пригодного для испытаний, все редуцированные образцы за исключением одного отбрасываются после каждого редуцирования; при необходимости процедура редуцирования повторяется на оставшихся образцах.

2.6. Образец для испытаний: Образец, по массе и объему достаточный для проведения испытаний, предназначен для немедленного использования в испытаниях.

3. Аппаратура

3.1. Пробоотборник, сделанный из бесшовной стальной трубки с внутренним диаметром около 25 мм и длиной примерно 800 мм. Трубка должна сужаться с одного конца и иметь Т-образную рукоятку с другой стороны. Отверстия должны быть расположены по прямой линии вдоль трубки на расстоянии 50 мм друг от друга. Диаметр отверстий зависит от размера частиц, предназначенных для отбора, и должен быть примерно в три раза больше размера самых крупных частиц.

Примечание 2. При работе с абразивами обычно достаточно диаметра отверстий 10 мм.

3.2. Делитель образцов, напильник или другой инструмент, подходящий для деления образцов.

4. Проведение испытания

4.1. Общие положения

Процедура отбора образцов разработана для получения представительных образцов из поставленной партии материала или общего количества материала. Процедура, описанная в Таблице 1, предполагает, что отдельные испытательные образцы не отличаются или незначительно отличаются друг от друга внутри одной партии.

Металлические абразивы предрасположены к расслоению по размеру частиц во время погрузо-разгрузочных работ и транспортировки от производителя к месту использования. Тем не менее, степень подобного расслоения невелика, если материал упакован в пакеты на паллеты, в этом случае однократные образцы считаются представительными для всей партии. В том случае, если материал поставляется упакованным в цилиндрические контейнеры, мешки и т.п., степень расслоения материала может быть значительной. В этом случае для испытания может потребоваться несколько однократных образцов.

Примечание 3. Схема отбора образцов и их разделения представлена на рисунках 1 и 2.

4.2. Количество единиц упаковки

Количество единиц упаковки (паллет, цилиндрических контейнеров, мешков и

т.п.), подлежащее отбору из партии материала, указано в Таблице 1. Не допускается смешивать образцы из разных упаковок.

Таблица 1. Количество единиц упаковки, подлежащее отбору

Общий объем партии тонны	Количество единиц упаковки, подлежащее отбору
1	1
от 2 до 5	2
от 6 до 10	3
от 11 до 25	5
> 25	5 на 25 упаковок

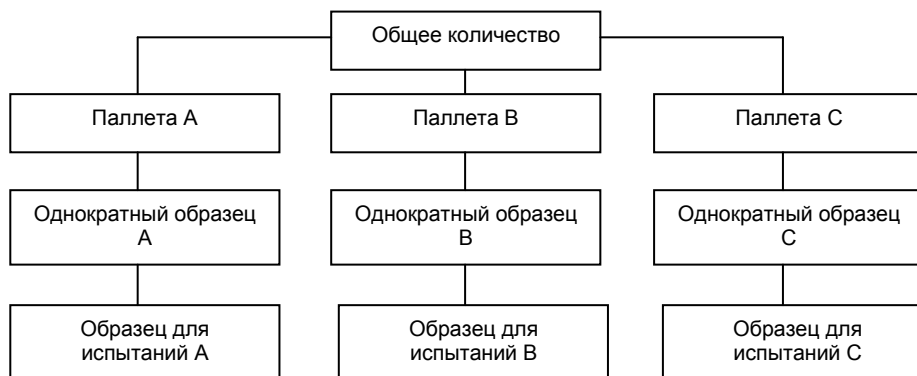
4.3. Отбор единиц упаковки образца

4.3.1. Пакеты, коробки и т.п.

Путем однократной выборки отбирают примерно 500 г образца из одного пакета, коробки и укладывают на паллету, получая, таким образом, на каждой из них образец для испытаний.

4.3.2. Цилиндрические контейнеры, мешки и т.п.

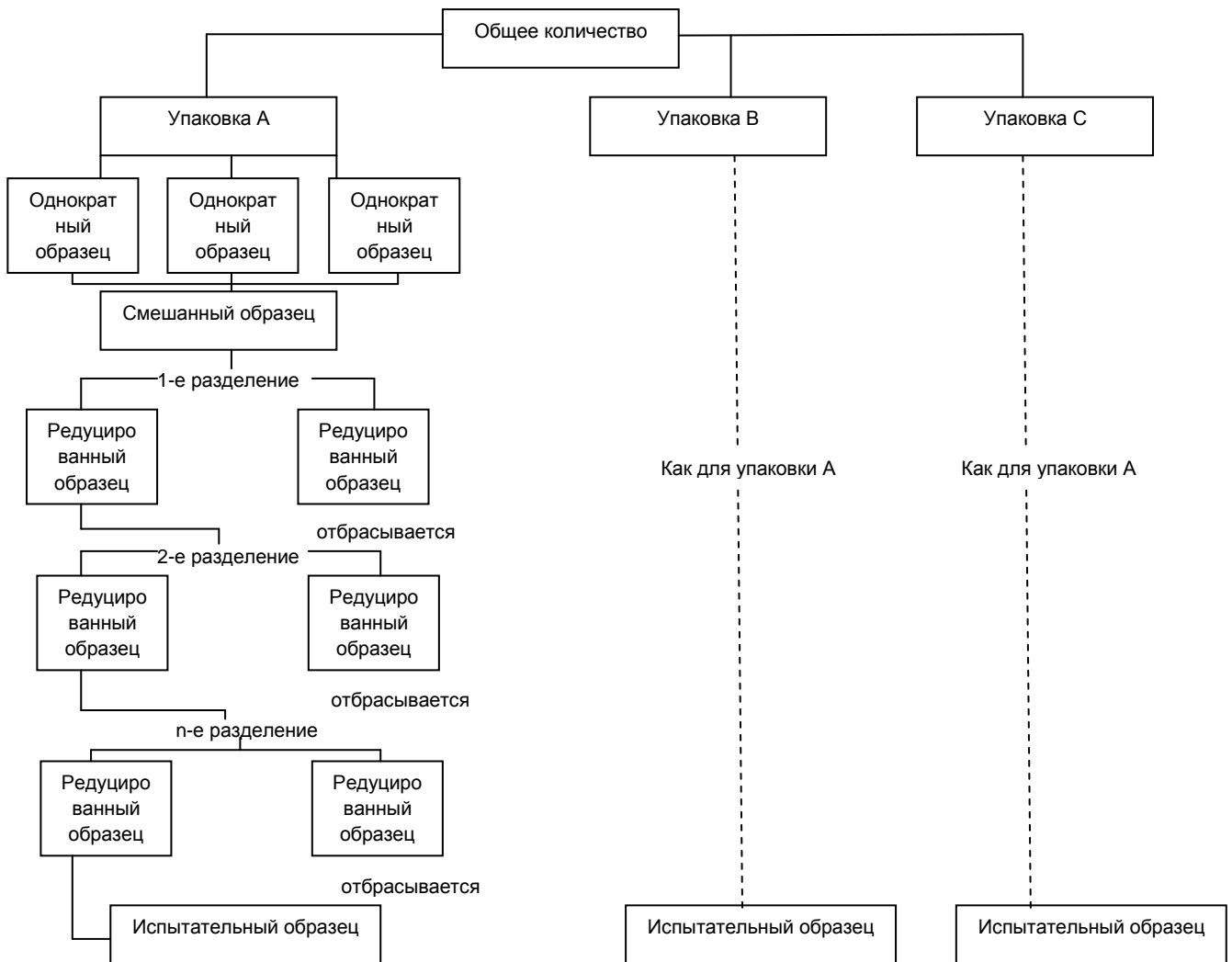
С помощью пробоотборника (пункт 3.1.) отбирают три однократных образца из разных частей упаковки. Смешивают однократные образцы в соответствующем этим целям контейнере так, чтобы получить однородный состав частиц разного размера. Таким образом, получают смешанный образец (см. рисунок 2).



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Указанная схема основывается на общем количестве материала в 10 тонн.
2. Однократные образцы отбирались из одного пакета, коробки и т.п. произвольно из каждой паллеты.

Рисунок 1. Схема отбора образцов при работе с паллетами, пакетами и коробками



ПРИМЕЧАНИЕ. Указанная схема основывается на общем количестве материала в 10 тонн.

Рисунок 2. Схема отбора образцов при работе с цилиндрическими контейнерами, мешками и подобными видами упаковок

4.4. Редуцирование размера образцов

Редуцирование однократных образцов, полученных из палетизированных единиц упаковки, не требуется.

Разделение смешанных образцов проводят механическим путем с помощью делителя образцов (см. пункт 3.2.). Все редуцированные образцы за исключением одного отбрасывают. Данную операцию продолжают до получения примерно 500 г образца для испытаний.

4.5. Образец для испытаний

Испытательного образца весом около 500 г достаточно для проведения всех испытательных процедур, указанных в стандарте ИСО 11125, части 2-7 (см. Приложение А).

До испытаний образец необходимо хранить в герметичном контейнере. Перед отбором материала из контейнера содержимое перемешивают, чтобы обеспечить

однородность образца. Не разрешается смешивать использованные порции образца с оставшимся содержимым контейнера.

5. Обозначение образцов

Все образцы должны иметь четкое обозначение по своему происхождению. Испытательные образцы должны быть снабжены следующей информацией:

- информация, необходимая для идентификации продукта согласно соответствующей части стандарта ИСО 11124 (см. Приложение А), если требуется;
- информация о партии поставки, например, наименование поставщика, номер заказа, дата отгрузки/ получения, и т.д.
- какие-либо ссылки на информацию о прослеживаемости продукта из испытываемой партии.

Приложение А

(носит информационный характер)

Международные стандарты для металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки

Требования и описание методик испытаний для металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки содержатся в стандартах ИСО 11124 и ИСО 11125 соответственно.

Стандарт ИСО 11124 под общим заголовком «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Технические условия на металлические абразивы для пескоструйной или дробеструйной очистки» состоит из следующих частей:

- Часть 1: Общее введение и классификация.
- Часть 2: Крошка из отбеленного чугуна
- Часть 3: Дробь и крошка из высокоуглеродистой литой стали
- Часть 4: Дробь из низкоуглеродистой литой стали
- Часть 5: Рубленая стальная проволока

Стандарт ИСО 11125 под общим заголовком «Подготовка стальной основы перед нанесением красок и связанных с ними продуктов. Методы испытаний металлических абразивов для песко/дробеструйной очистки» состоит из следующих частей:

- Часть 1: Отбор образцов
- Часть 2: Определение гранулометрического состава
- Часть 3: Определение твердости
- Часть 4: Определение объемной плотности
- Часть 5: Определение процентного содержания дефектных частиц и микроструктуры
- Часть 6: Определение посторонних веществ
- Часть 7: Определение содержания влаги
- Часть 8: Определение механических свойств абразива

Данная страница намеренно оставлена пустой

Данная страница намеренно оставлена пустой

Данная страница намеренно оставлена пустой

UDC 667.648.1:621.7.023:621.921.1:620.11

Ключевые слова: краски, лаки, грунтовки, изделия из стали, песко/дробеструйной очистка, абразивы, металлические абразивы, испытания, отбор образцов

Цена рассчитана за 4 страницы
