

铸锻部小线管件用覆膜砂

1 范围

适用于本公司采购管件小线制芯用覆膜砂。

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 2684 铸造用原砂及混合料试验方法

GB/T 7143 铸造用硅砂化学分析方法

ZB G39 005-89 铸造用壳型（芯）酚醛树脂

3 技术要求

3.1 原砂

3.1.1 SiO₂含量不小于85%；

3.1.2 粒度:70-140 目，三筛集中度不低于 85%。粒度分布(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≥85%）；

(2) 100 目>70 目>140 目

(3) 140 目以上集中度（200 筛上物+270 筛上物+ 底盘筛上物≤5%）；

3.2 覆膜砂性能要求：

检验项目	粒度	AFS	热抗弯 (MPa)	冷抗弯 (MPa)	灼减 (%)	熔点 (℃)	热 抗 拉 (MPa)	冷抗拉 (MPa)	发气量 (ml/g)
要求	70-140 目	55-65	≥2.5	≥5.2	≤3.0	93-103	≥1.5	≥2.5	≤17

3.3 成品砂芯表面不能出现分层缺陷，且上表面固化厚度不能低于8mm，覆膜砂必须满足现场使用要求，制芯合格率在98%以上，在使用中，若覆膜砂造成的批量废品将对厂家考核追责。

3.4 覆膜砂原料禁止使用再生砂。

4 试验方法

4.1 砂的取制样应符合 GB/T 2684 的规定。

4.2 砂粒度测定应符合 GB/T 9442 的规定。

4.3 覆膜砂性能测定应符合 GB/T 8583 的规定。

5 贮存

5.1 覆膜砂应吨袋包装存放在库房内。