



中华人民共和国国家标准

GB/T 25139—2010

铸造用泡沫陶瓷过滤网

Ceramic foam filter for foundry

2010-09-26 发布

2011-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本标准负责起草单位:济南圣泉集团股份有限公司。

本标准参与起草单位:佛山市金刚科技有限公司、宁波日月集团有限公司、一汽铸造有限公司铸造研究所、东风汽车有限公司商用车铸造二厂、河北北方铸业有限公司、天津戴卡轮毂制造有限公司。

本标准主要起草人:祝建勋、刘敬浩、李娜、张效玉、宋贤发、马顺龙、王顺序、郭旭、臧进。

铸造用泡沫陶瓷过滤网

1 范围

本标准规定了铸造用泡沫陶瓷过滤网的术语和定义、分类和牌号、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于由耐火原材料经高温烧结而成的铸造用泡沫陶瓷过滤网。

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。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

铸造用泡沫陶瓷过滤网 ceramic foam filter for foundry

以开孔聚氨酯泡沫塑料为前驱体，采用浸挂耐火浆料成型工艺，经高温烧结的具有三维立体网状结构的用于金属熔体过滤的特种陶瓷制品。

3.2

常温抗压强度 compressive strength at normal temperature

室温下试样单位面积上所能承受而不被破坏的最大压力。

3.3

抗热震性 resistance to thermal shocks

试样在急冷急热条件下具有的抵抗开裂的性能。

3.4

孔隙率 porosity

试样在室温下浸渍时被液体填充的孔隙(开口气孔)的体积与其轮廓体积的比值。

3.5

孔密度(PPI) hole density

每 25.4 mm 长度上的孔数。

3.6

裂纹 crack

试样工作面(金属液垂直流经的面)上肉眼可见的裂纹。

3.7

体积密度 bulk density

干燥试样质量与其轮廓体积(包括气孔)之比。

3.8

高温抗弯强度 high-temperature bending strength

高温下试样所能承受的极限弯曲应力。