

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

1.1. Полуочищенными подборами называются пластины слюды, полученные после удаления ряда краевых дефектов, мешающих расщеплению и обеспечивающие выход щипаной слюды, соответствующей ГОСТу 3028-82

1.2. Полуочищенные подборы по общей площади пластин делятся на семь размеров: 50, 40, 30, 20, 15, 10, 6. *см² №40 см² №40 см² №50 см²*

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Толщина полуочищенной слюды устанавливается:

а) от промсырца и подборов для щипки — 0,08 мм и выше до толщины, обеспечивающей видимость дефектов на световом экране. Величина недоснятий не должна превышать 0,05 мм.

Допускаются пластины с чистой поверхностью толщиной от 0,08 мм до 0,02 мм с толщиной недоснятия не более 0,02 мм;

б) от подборов № 4-8, 5-8, 6-8 для щипки, тонко-колотой и от сдиров — от 0,02 мм и выше до толщины, обеспечивающей видимость дефектов на световом экране.

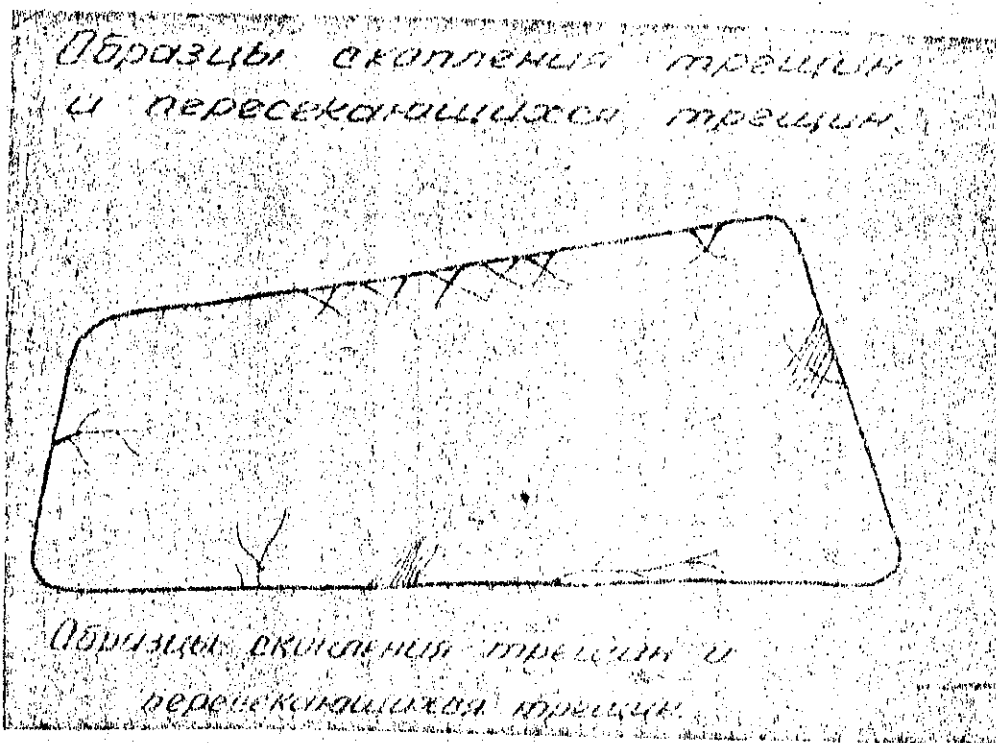
Толщина недоснятий не должна превышать 0,02 мм. Пластины толщиной 0,02-0,03 мм должны иметь чистую поверхность.

2.2. На полуочищенной слюде не допускаются:

а) трещины, проникающие ^(вглубь) внутрь контура пластины более чем на 1/4 поперечника пластины;

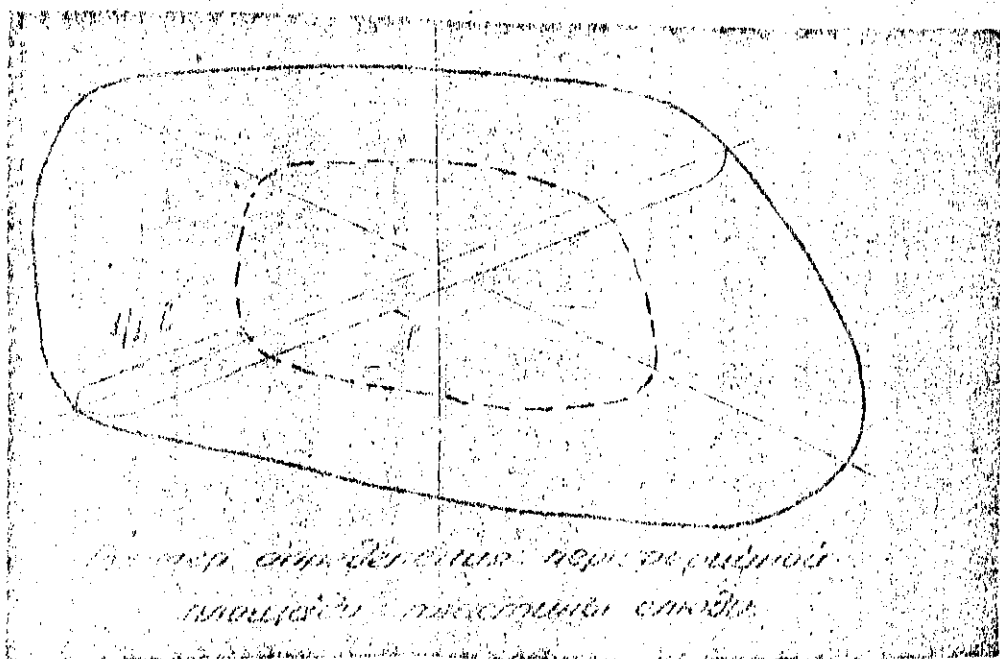
б) более двух несквозных трещин длиной более 1/4 поперечника пластинки, пронизывающих пластинку до 1/2 толщины;

в) скопления трещин и пересекающиеся трещины, за исключением параллельных трещин, расположенных на разных слоях пластинки;



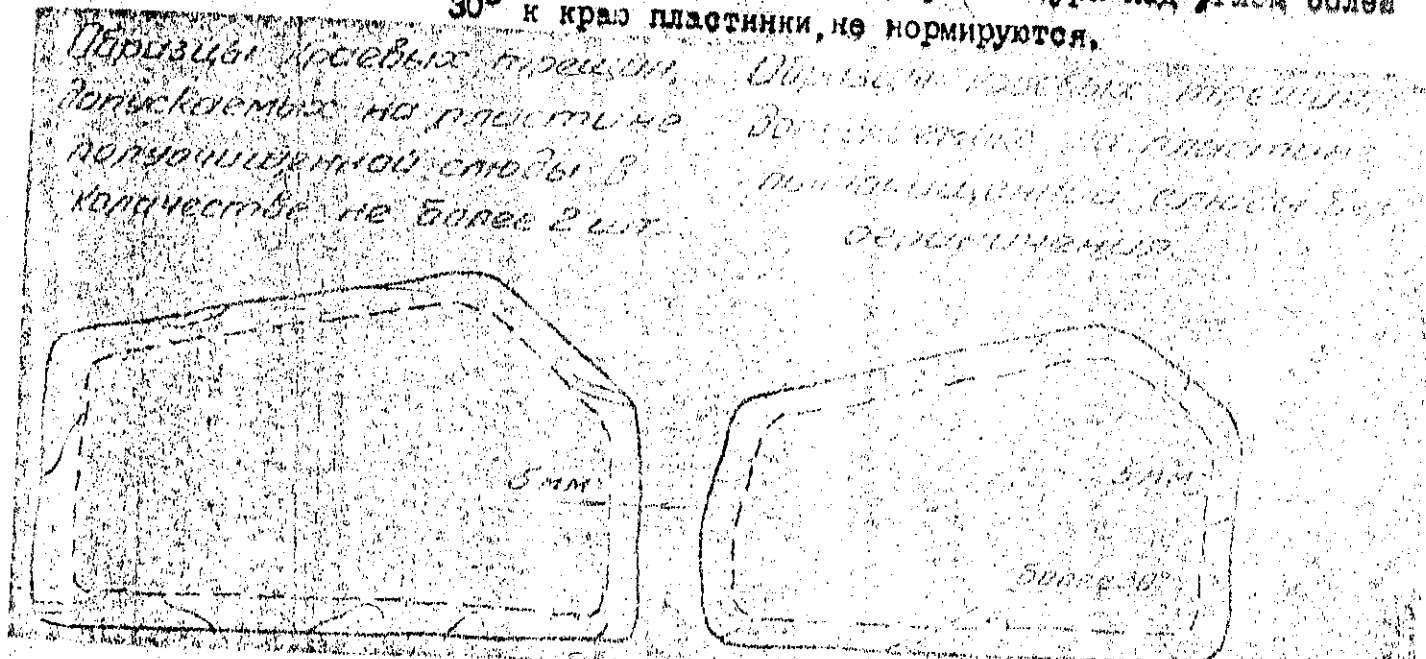
г) в пределах периферийной площади более двух трещин в любом направлении, длиной ^{более} $\sqrt{}$ половины поперечника пластины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Периферийной площадью называется площадь, расположенная по контуру пластинки, отстоящая в любой точке на $1/4$ поперечника.



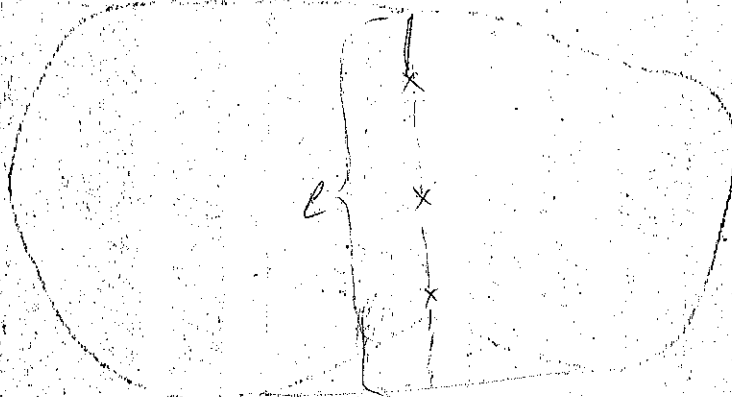
д) мелкие краевые трещины в количестве более двух.

ПРИМЕЧАНИЕ: Мелкие краевые трещины - это трещины, расположенные не далее 5 мм от края, длина которых не более 10 мм для размеров 50-20 и 7 мм для размеров 15-6. Прямые трещины, направленные внутрь контура под углом более 30° к краю пластинки, не нормируются.



- а) входящие углы и проколы, проникающие внутрь контура пластины более 1/4 поперечника;
- б) грани, препятствующие разделению и грани, находящиеся на линии реза;
- в) естественный край, имеющий включения породы;
- г) внутренние загрязнения и загрязнения поверхности, если нельзя определить дефекты пластинки;
- д) пережатость;
- е) сростки с биотитом;
- ж) входящий угол с продолжающейся трещиной (проколом) в сумме более 1/4 поперечника пластины.

Пример определения глубины вхождения
цара и трещинки.



2.3. Полуочищенная слюда должна быть рассортирована по размерам. Не допускается пропуск высшего размера более 5%, низшего размера:

для размеров 50-10 более 5%

для размера 6 более 7%

Соотношение сторон в полуочищенной слюде должно быть от 1 : 1 до 1 : 3.

2.4. Пластинок полуочищенных подборов с отклонением от установленных в п. 2.1. и 2.2. требований не должно быть более 10%.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки качества полуочищенных подборов требованиям настоящего стандарта отбирается проба из разных мест каждого ящика или предъявленного количества на контроль в количестве 100 штук пластинок.

3.2. Толщина полезной площади полуочищенных подборов определяется микрометром или индикатором с ценой деления 0,01 мм.

3.3. Линейные размеры на полуочищенной слюде определяются миллиметровой линейкой.

3.4. Величина проникновения трещины внутрь контура пластинки (или удаление прокола от края пластинки) определяется отношением длины трещины к "поперечнику" данной пластины.

Длина трещины измеряется расстоянием между началом и концом для трещин, идущих в радиальном направлении и началом и наиболее удаленной точкой от начала трещины для дугообразных трещин. "Поперечником" для данной трещины принимается линия, проходящая через начало и конец (или наиболее удаленную точку) трещины до противоположного края пластины.

3.5. Глубина несквозных трещин определяется сравнением первоначальной толщины пластинки с оставшейся толщиной после удаления с пластинки трещиноватой части.

3.6. Величина удаления краевой трещины определяется длиной перпендикуляра между максимально удаленной точкой трещины и краем пластины.

3.7. Длина краевой трещины определяется проекцией данной трещины на контур пластины.

3.8. Угол наклона трещины к краю пластины определяется наложением пластины на специальный стандарт.

3.9. Величина проникновения входящего угла внутрь контура пластины определяется отношением его высоты к поперечнику - расстоянию от "основания" входящего угла до противоположного края пластины, измеренного по перпендикуляру к "основанию", проходящему через вершину угла. "Основание" - линия, соединяющая точки начала входящего угла.

3.10. Пережатости и грани, препятствующие расщеплению, определяются визуально или при необходимости расщеплением полуочищенной пластины до толщины щипаной слюды.

3.11. Определение размеров полуочищенных подборов осуществляется по минимальной площади одной из сторон пластины, причем, вся толщина линии стандарта должна быть закрыта слюдой; обмер пластины производится по общей площади полуочищенной слюды без учета