

Tiêu chuẩn kỹ thuật

Tiêu chuẩn của sàng bằng lưới thép phục vụ công tác thí nghiệm

ASSHTO M 92-05

ASTM E 11-04

LỜI NÓI ĐẦU

- Việc dịch ấn phẩm này sang tiếng Việt đã được Hiệp hội Quốc gia về đường bộ và vận tải Hoa kỳ (AASHTO) cấp phép cho Bộ GTVT Việt Nam. Bản dịch này chưa được AASHTO kiểm tra về mức độ chính xác, phù hợp hoặc chấp thuận thông qua. Người sử dụng bản dịch này hiểu và đồng ý rằng AASHTO sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ chuẩn mức hoặc thiệt hại trực tiếp, gián tiếp, ngẫu nhiên, đặc thù phát sinh và pháp lý kèm theo, kể cả trong hợp đồng, trách nhiệm pháp lý, hoặc sai sót dân sự (kể cả sự bất cẩn hoặc các lỗi khác) liên quan tới việc sử dụng bản dịch này theo bất cứ cách nào, dù đã được khuyến cáo về khả năng phát sinh thiệt hại hay không.
- Khi sử dụng ấn phẩm dịch này nếu có bất kỳ nghi vấn hoặc chưa rõ ràng nào thì cần đối chiếu kiểm tra lại so với bản tiêu chuẩn AASHTO gốc tương ứng bằng tiếng Anh.



Tiêu chuẩn kỹ thuật

Tiêu chuẩn của sàng bằng lưới thép phục vụ công tác thí nghiệm

ASSHTO M 92-05

ASTM E 11-04

1 PHẠM VI ÁP DỤNG

1.1 Tiêu chuẩn này đề cập đến các yêu cầu về thiết kế và chế tạo sàng thí nghiệm bằng lưới thép được lắp trong khung dùng trong thí nghiệm phân loại vật liệu theo kích thước hạt thiết kế (xem Chú thích 1 và Chú thích 2). Lưới thép phải phù hợp với đặc tính kỹ thuật trong Bảng 1, được thiết kế với cấp lưới thép. Tất cả giới hạn chuẩn của lưới thép là cơ sở để phân loại lưới. Các phương pháp kiểm tra sự phù hợp của sàng và lưới với tiêu chuẩn này được trình bày trong Phụ lục.

Chú thích 1 - Toàn bộ hướng dẫn và trình tự sử dụng và tính toán của thí nghiệm phân tích sàng có trong Hướng dẫn 32. Chú ý rằng kết quả phân tích sàng từ hai sàng cùng cỡ thiết kế có thể là một bởi vì biến thiên nằm trong khoảng cho phép của tiêu chuẩn này. Để hạn chế sự sai khác trong kết quả phân tích sàng, sử dụng sàng thí nghiệm phù hợp với quy trình cơ bản được đề xuất. Hướng dẫn 32 cũng bao gồm cả tập hợp tiêu chuẩn ASTM về quy trình phân tích sàng đối với vật liệu đặc biệt hoặc vật liệu công nghiệp. Có thể tham khảo tập hợp này để đạt được độ chính xác và sai số đối với phân tích sàng của vật liệu đặc biệt.

Chú thích 2 - Đối với các loại sàng khác, xem tiêu chuẩn E 323 và E 161.

1.2 Giá trị theo hệ SI được coi là đơn vị chuẩn cho kích thước mắt sàng lưới thép và đường kính của dây thép sử dụng đan lưới. Giá trị tính theo đơn vị inch-poun được coi là chuẩn đối với khung sàng.

1.3 Cảnh báo sau là phần tham khảo chỉ cho phần phụ lục A1 trong tiêu chuẩn này: Tiêu chuẩn này không có mục đích chỉ dẫn cho tất cả các vấn đề bảo hộ, nếu có, được kết hợp với cách sử dụng. Đây là trách nhiệm của người sử dụng tiêu chuẩn này để thành lập các bước thực hành tương ứng an toàn, đúng kỹ thuật và xác định khả năng ứng dụng những giới hạn quy định trước khi sử dụng

2 TÀI LIỆU VIỆN DẪN

2.1 *Tiêu chuẩn ASTM:*

- C 430 Phương pháp phân tích hạt mịn của xi măng thủy lực bằng sàng số 352, 45 μ m
- E 161 Tiêu chuẩn kỹ thuật của bộ sàng điện tử chính xác
- E 323 Tiêu chuẩn kỹ thuật của sàng đục lỗ

- E 437 Tiêu chuẩn kỹ thuật của sàng lưới thép công nghiệp và sàng (Sàng đục lỗ hình vuông)

2.2 Tiêu chuẩn Liên bang:

- Tiêu chuẩn Liên bang số 123 Thành lập cho hàng hóa (cơ quan xây dựng)

2.3 Tiêu chuẩn quân sự:

- Tiêu chuẩn Quân sự số 129 thành lập cho hàng hóa và nguyên liệu dự trữ.

3 THÔNG TIN ĐẶT HÀNG

3.1 Đơn đặt hàng theo Tiêu chuẩn này bao gồm các thông tin cần thiết sau:

3.1.1 Tên vật liệu (Tiêu chuẩn sàng phân tích chuẩn Mỹ hoặc Lưới chuẩn Mỹ)

3.1.2 Tiêu chuẩn thiết kế ASTM và năm ban hành (ASTM E 11-01)

3.1.3 Số lượng mỗi hạng mục.

3.1.4 Thiết kế sàng chuẩn (xem bảng 1, cột 1)

3.1.5 Những thay đổi thiết kế sàng nếu cần (xem bảng 1, cột 2)

3.1.6 Thí nghiệm sàng trong khung chuẩn hình tròn.

3.1.6.1 Đường kính khung sàng quy định (xem mục 5.2 và 5.3)

3.1.6.2 Chiều cao khung sàng quy định (xem bảng 2)

3.1.7 Sàng lưới không khung và khung không theo quy định chuẩn

3.1.7.1 Kích thước bên của sàng lưới

3.1.7.2 Mô tả khung sàng không theo quy định chuẩn

3.1.8 Đối với đơn đặt hàng của chính phủ Mỹ, có thể thực hiện thêm các yêu cầu bổ sung

3.1.9 Đáy và nắp sàng tương ứng

Bảng 1- Kích cỡ danh định, sai khác cho phép đối với lưới vải dùng cho sàng thí nghiệm tiêu chuẩn - Danh mục tiêu chuẩn Mỹ (U.S.A)

Cỡ sàng thiết kế		Mắt sàng danh định ^A	Sai khác cho phép của mắt sàng trung bình so với tên cỡ sàng tiêu chuẩn	Kích thước mắt sàng vượt quá không nhiều hơn 5% số mắt	Mắt sàng đơn lớn nhất	Đường kính danh định sợi lưới thép, mm ^B
Tiêu chuẩn ^C	Lựa chọn	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
125 mm	5 in.	5	±63.70 mm	130.0 mm	130.9 mm	8.00
106 mm	4.24 in.	4.24	±63.20 mm	110.2 mm	111.1 mm	6.30
100 mmD	4 in. ^D	4	±63.00 mm	104.0 mm	104.8 mm	6.30
90 mm	3 1/2 in.	3.5	±62.70 mm	93.6 mm	94.4 mm	6.30
75 mm	3 in.	3	±62.20 mm	78.1 mm	78.7 mm	6.30
63 mm	2 1/2 in.	2.5	±61.90 mm	65.6 mm	66.2 mm	5.60
53 mm	2.12 in.	2.12	±61.60 mm	55.2 mm	55.7 mm	5.00
50 mmD	2 in. ^D	2	±61.50 mm	52.1 mm	52.6 mm	5.00
45 mm	1 3/4 in.	1.75	±61.40 mm	46.9 mm	47.4 mm	4.50
37.5 mm	1 1/2 in.	1.5	±61.10 mm	39.1 mm	39.5 mm	4.50
31.5 mm	1 1/4 in.	1.25	±61.00 mm	32.9 mm	33.2 mm	4.00
26.5 mm	1.06 in.	1.06	±6.800 mm	27.7 mm	28.0 mm	3.55
25.0 mmD	1.00 in. ^D	1	±6.800 mm	26.1 mm	26.4 mm	3.55
22.4 mm	7/8 in.	0.875	±6.700 mm	23.4 mm	23.7 mm	3.55
19.0 mm	3/4 in.	0.750	±6.600 mm	19.9 mm	20.1 mm	3.15
16.0 mm	5/8 in.	0.625	±6.500 mm	16.7 mm	17.0 mm	3.15
13.2 mm	0.530 in.	0.530	±6.410 mm	13.83 mm	14.05 mm	2.80
12.5 mmD	1/2 in. ^D	0.500	±6.390 mm	13.10 mm	13.31 mm	2.50
11.2 mm	7/16 in.	0.438	±6.350 mm	11.75 mm	11.94 mm	2.50
9.5 mm	3/8 in.	0.375	±6.300 mm	9.97 mm	10.16 mm	2.24
8.0 mm	5/16 in.	0.312	±6.250 mm	8.41 mm	8.58 mm	2.00
6.7 mm	0.265 in.	0.265	±6.210 mm	7.05 mm	7.20 mm	1.80
6.3 mmD	1/4 in. ^D	0.250	±6.200 mm	6.64 mm	6.78 mm	1.80
5.6 mm	No. 31/2 ^E	0.223	±6.180 mm	5.90 mm	6.04 mm	1.60
4.75 mm	No. 4	0.187	±6.150 mm	5.02 mm	5.14 mm	1.60
4.00 mm	No. 5	0.157	±6.130 mm	4.23 mm	4.35 mm	1.40
3.35 mm	No. 6	0.132	±6.110 mm	3.55 mm	3.66 mm	1.25
2.80 mm	No. 7	0.110	±6.095 mm	2.975 mm	3.070 mm	1.12
2.36 mm	No. 8	0.0937	±6.080 mm	2.515 mm	2.600 mm	1.00
2.00 mm	No. 10	0.0787	±6.070 mm	2.135 mm	2.215 mm	0.900
1.7 mm	No. 12	0.0661	±6.060 mm	1.820 mm	1.890 mm	0.800
1.4 mm	No. 14	0.0555	±6.050 mm	1.505 mm	1.565 mm	0.710
1.18 mm	No. 16	0.0469	±6.045 mm	1.270 mm	1.330 mm	0.630
1.00 mm	No. 18	0.0394	±6.040 mm	1.080 mm	1.135 mm	0.560
850 µm ^F	No. 20	0.0331	±635 µm	925 µm	970 µm	0.500
710 µm	No. 25	0.0278	±630 µm	775 µm	815 µm	0.450
600 µm	No. 30	0.0234	±625 µm	660 µm	695 µm	0.400
500 µm	No. 35	0.0197	±620 µm	550 ỡ m	585 µm	0.315
425 µm	No. 40	0.0165	±619 µm	471 µm	502 µm	0.280
355 µm	No. 45	0.0139	±616 µm	396 µm	426 µm	0.224
300 µm	No. 50	0.0117	±614 µm	337 µm	363 µm	0.200
250 µm	No. 60	0.0098	±612 µm	283 µm	306 µm	0.160
212 µm	No. 70	0.0083	±610 µm	242 µm	263 µm	0.140
180 µm	No. 80	0.0070	±69 µm	207 µm	227 µm	0.125
150 µm	No. 100	0.0059	±68 µm	174 µm	192 µm	0.100
125 µm	No. 120	0.0049	±67 µm	147 µm	163 µm	0.090
106 µm	No. 140	0.0041	±66 µm	126 µm	141 µm	0.071
90 µm	No. 170	0.0035	±65 µm	108 µm	122 µm	0.063
75 µm	No. 200	0.0029	±65 µm	91 µm	103 µm	0.050
63 µm	No. 230	0.0025	±64 µm	77 µm	89 µm	0.045
53 µm	No. 270	0.0021	64 µm	66 µm	76 µm	0.036
45 µm	No. 325	0.0017	±63 µm	57 µm	66 µm	0.032
38 µm	No. 400	0.0015	±63 µm	48 µm	57 µm	0.030
32 µm	No. 450	0.0012	±63 µm	42 µm	50 µm	0.028
25 µm ^D	No. 500	0.0010	±63 µm	34 µm	41 µm	0.025
20 µm ^D	No. 635	0.0008	±63 µm	29 µm	35 µm	0.020

- A Chỉ xấp xỉ bằng với giá trị đo bằng hệ mét ở cột 1.
- B Đường kính trung bình của sợi theo phương X và Y, được đo riêng biệt, và bất kỳ lưới vải nào cũng không được lệch so với giá trị danh nghĩa nhiều hơn $\pm 15\%$.
- C Tên cỡ sàng tiêu chuẩn tương ứng với cỡ mắt sàng thí nghiệm được kiến nghị bởi Tổ chức tiêu chuẩn Thế giới, Geneva, Thụy Sĩ, trừ khi được ghi chú khác.
- D Các sàng này không trong danh mục tiêu chuẩn nhưng chúng được bao gồm vì được sử dụng nhiều.
- E Những số này ($3\frac{1}{2}$ đến 635) là những con số xấp xỉ của mắt sàng theo đơn vị in, nhưng sàng nên được gọi tên theo cỡ tiêu chuẩn bằng milimét hoặc micromét.
- F 1000 μm -1mm.

Bảng 2 – Kích cỡ của khung sàng chuẩn

Đường kính danh định	Đường kính trung bình, in. (mm)		Khung điển hình ^A
	in.	Bên trong, ở đỉnh ^B	Bên ngoài, ở mép
3	3.000 + 0.030/-0.000 (76 + 0.76/ -0.00)	3.000 + 0.000/-0.030 (76 + 0.00/ -0.76)	Chiều cao danh định ^C in. (mm)
			11/4 (32) FHD 5/8 (16) HH
6	6.000 + 0.030/-0.000 (152 + 0.76/ -0.00)	6.000 + 0.000/-0.030 (152 + 0.00/ -0.76)	13/4 (45) FH 1 (25) HH
			2 (50) FH 1 (25) HH
8	8.000 + 0.030/-0.000 (203 + 0.76/ -0.00)	8.000 + 0.000/-0.030 (203 + 0.00/ -0.76)	3 (76) FH 11/2 (38) HH
			31/4 (83) FH 2 (50) IH
10	10.000 + 0.030/-0.000 (254 + 0.76/ -0.00)	10.000 + 0.000/-0.030 (254 + 0.00/ -0.76)	15/8 (41) HH

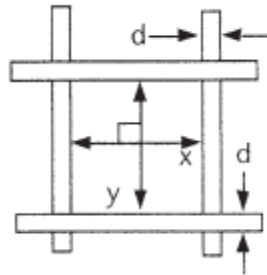
- A Chiều cao khung bị loại trừ
- B Đo 0.2 in. (5mm) bên dưới đỉnh của khung
- C Khoảng cách từ đỉnh của khung đến bề mặt lưới sàng
- D FH = chiều cao toàn bộ ; HH = nửa chiều cao ; IH = chiều cao trung gian.

3.1.10 Các yêu cầu đặc biệt (cụ thể loại kim loại làm mắt sàng và khung, ví dụ loại sàng đan khớp với nhau).

4 YÊU CẦU MẮT SÀNG

- 4.1 Theo chuẩn sàng thí nghiệm của Mỹ, lưới thép có đặc tính kỹ thuật như trong Bảng 1 sẽ được thiết kế là ô Cấp thí nghiệm. Lưới của sàng có cấp thí nghiệm được dệt từ thép không gỉ, đồng thau hoặc loại lưới khác thích hợp với kiểu dệt vân điểm, ngoại trừ lưới có kích thước mắt $63\mu\text{m}$ (số 230) hoặc nhỏ hơn có thể dệt dạng kép. Các định nghĩa về kiểu dệt 'vân điểm' hoặc 'kép' tham khảo tiêu chuẩn E 437. Các dây lưới không cần bọc và làm phẳng.
- 4.2 Kích thước mắt sàng của các sàng kế tiếp được dựa trên cơ sở 1 mm với tỷ lệ xấp xỉ $4\sqrt{2} : 1$
- 4.3 Tất cả các kích thước đo của mắt và đường kính dây được đo dọc theo điểm giữa của mắt sàng như chỉ trong Hình 1.

- 4.4 Kích thước mắt sàng phải phù hợp với yêu cầu trong Bảng 1. Kích thước mắt trung bình (khoảng cách giữa 2 dây song song đo được tại tâm của mắt sàng) là giá trị x theo trục ngang và giá trị y theo trục thẳng đứng, phù hợp với giá trị trong cột 1. Độ sai khác của kích thước mắt trung bình được chỉ ra trong cột 4, nó không lớn hơn 5% số mắt sàng trong cột 5. Kích thước mắt sàng đơn lớn nhất không lớn hơn giá trị trong cột 6.



Hình 1. Kích thước thích hợp của ô lưới thép

- 4.4.1 Độ lớn của x và y đo độc lập với nhau, phù hợp với giá trị trong cột 7 với dung sai trong Chú thích ^A của bảng 1.
- 4.5 Lưới thép được gấp nếp theo cách để đảm bảo bền chắc khi sử dụng.
- 4.6 Không được có lỗ thủng hoặc khuyết tật rõ ràng nào trên tấm lưới.

5 KHUNG SÀNG THÍ NGHIỆM

- 5.1 Quy định chung: Khung của sàng lưới thép được chế tạo theo mẫu để đảm bảo bền chắc. Sàng lưới thép được lắp vào khung không bị biến dạng, lỏng, hoặc cong gợn sóng. Để tránh mẫu sàng không bị giữ lại tại các mối nối giữa sàng và khung, thì mối nối được bọc màng nhẵn hoặc chế tạo sao cho vật liệu không bị kẹt lại.
- 5.2 Khung chuẩn: Khung dạng hình tròn có đường kính 3, 6, 8, 10, 12 in. (76, 152, 203, 254 hoặc 305 mm) có thể được chỉ định sử dụng. Kích thước phải phù hợp với yêu cầu trong Bảng 2. Khung được chế tạo từ vật liệu không bị ăn mòn như đồng thau hoặc thép không gỉ, và không có mối nối hàn.
- 5.2.1 Đáy của khung được chế tạo sao cho dễ dàng lắp khớp với bất kỳ khung có cùng đường kính quy định phù hợp với các đặc tính kích thước.
- 5.2.2 Các mối nối hoặc mối hàn tại góc của lưới sàng và khung có bề mặt tối thiểu với đường kính tương đương với đường kính quy định nhỏ hơn 0.5in. (13mm).
- Chú thích 3:** Chú ý cách gọi trong phương pháp thí nghiệm C 430, có thể bao gồm cả yêu cầu đường kính sàng là 2 in. (51mm) sử dụng cho vật liệu công nghiệp, đặc biệt đối với nhóm xi măng.
- 5.3 Khung không theo quy định chuẩn: Các loại khung khác có thể là hình vuông, hình chữ nhật, hoặc hình tròn. Khung có thể có lắp đặt sàng cố định, hoặc được thiết kế cho phép thay thế. Ứng dụng như mục 5.1.

Chú thích 4: Trong khi không có yêu cầu nào cho việc lồng khung thiết kế không theo quy định chuẩn, thì phải thận trọng trong sử dụng để tránh rơi vãi vật liệu trong quá trình phân tích.

5.4 Đáy và Nắp: Đáy và nắp được chế tạo sao cho khít với sàng. Đáy có mép mở rộng (gờ xếp chồng) được xếp chồng khi có chỉ định. Đáy và Nắp có kích thước phù hợp với Bảng 2.

6 ĐÁNH DẤU SẢN PHẨM

6.1 Mỗi sàng thí nghiệm được mang một nhãn với thông tin sau:

6.1.1 Tiêu chuẩn sàng thí nghiệm Mỹ.

6.1.2 Tiêu chuẩn thiết kế này (ASTM E 11)

6.1.3 Tên nhà sản xuất hoặc nhà phân phối,

6.1.4 Thay đổi thiết kế (Bảng 1, cột 2) (không bắt buộc)

6.1.5 Mỗi sàng thí nghiệm được mang số duy nhất khắc hoặc khắc bi cố định trên khung, đường gờ hoặc biển hiệu.

7 CÁC TỪ KHÓA

7.1 Mát sàng, kích thước hạt, sàng phân tích, sàng lưới thép, sàng thiết kế, thí nghiệm phân loại lưới thép.

CÁC YÊU CẦU BỔ SUNG

Những yêu cầu bổ sung sau đây chỉ áp dụng khi người mua yêu cầu trong hợp đồng hoặc đơn đặt hàng

S1. TRÁCH NHIỆM TRONG VIỆC KIỂM TRA

S1.1 Trừ khi có chỉ định trong hợp đồng hoặc do người mua đưa ra, nhà sản xuất là người chịu trách nhiệm thực hiện tất cả các bước kiểm tra và yêu cầu thí nghiệm ở đây. Ngoại trừ khi có những chỉ định khác trong hợp đồng hay đơn đặt hàng, nhà sản xuất có thể sử dụng quyền sở hữu hoặc bất cứ phương tiện thích hợp nào để thực hiện việc kiểm tra và các yêu cầu thí nghiệm ở đây, trừ khi có sự phản đối của người mua. Người mua sẽ có quyền thực hiện bất cứ kiểm tra và thử các đặc tính kỹ thuật mà cho rằng là cần thiết để đảm bảo vật liệu phù hợp các đặc tính đó.

S2. KIỂM SOÁT QUÁ TRÌNH MUA

S2.1 Trừ khi có chỉ định trong hợp đồng, vật liệu được đóng gói theo quy trình cung cấp chuẩn được chấp nhận vận chuyển với tỷ lệ thấp nhất. Thùng chứa và bao bì tuân theo quy định Phân loại tải trọng đồng nhất hoặc quy định Phân loại tải trọng động

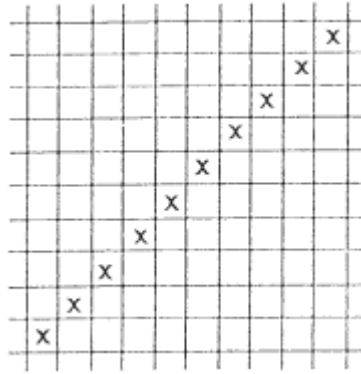
quốc gia. Dán nhãn cho lô hàng vật liệu theo Tiêu chuẩn Liên bang Số 123 đối với cơ quan Xây dựng và Tiêu chuẩn Quân sự Số 129 đối với cơ quan Quân sự.

PHỤ LỤC

- A1 PHƯƠNG PHÁP THÍ NGHIỆM KIỂM TRA LƯỚI THÉP VÀ SÀNG THÍ NGHIỆM ĐỂ XÁC ĐỊNH LIỆU CHÚNG CÓ PHÙ HỢP VỚI ĐẶC ĐIỂM KỸ THUẬT HAY KHÔNG**
- A1.1 Mỗi mắt của lưới kim loại trong sàng thí nghiệm thích hợp để kiểm tra phù hợp với các yêu cầu liệt kê trong Bảng 1.
- A1.1.1 Khi sàng có số mắt sàng bằng 30 hoặc nhỏ hơn, đo tất cả các mắt. Trong trường hợp khác, việc kiểm tra được tiến hành trên sàng từ khảo sát điều kiện bình thường, khảo sát kỹ từng mắt, và cuối cùng là việc đo kích thước mắt phù hợp với dung sai cho phép.
- A1.1.2 Đo kích thước mắt sàng, như đã mô tả trong Phương pháp thử hai, ba và bốn, trong thiết bị có độ chính xác ít nhất là $2.5\mu\text{m}$ hoặc 10% giá trị trong cột 4 đối với lưới thiết kế, ngoài ra thì lớn hơn.
- A1.2 Phương pháp thử 1: Kiểm tra lưới thép trong điều kiện bình thường. Đối với mục đích này, nhìn lưới trên nền đồng nhất được chiếu sáng. Nếu độ lệch hiển thị rõ, ví dụ, chỗ dẹt hồng, nếp gấp, nhãn tìm thấy trong lưới, thì tấm lưới đó không được chấp nhận.
- A1.3 Phương pháp thử hai: Kiểm tra mắt sàng lớn nhất. Kiểm tra một cách thận trọng và kỹ lưỡng sự hiển thị của tất cả các mắt, theo thứ tự để phát hiện ra mắt sàng có kích thước vượt trội. Đó là những mắt sàng lệch đó lệch khoảng 10% giá trị trung bình nhìn bằng mắt thường của chuyên gia quan sát. Bằng phương pháp thử này, được biết là 'Phương pháp pháp hiện khuyết tật', có thể phát hiện tất cả các mắt sàng có kích thước lớn hơn giá trị trung bình khoảng 10% hoặc lớn hơn. Hơn nữa phương pháp này có thể dễ dàng phát hiện ra những mắt sàng lớn, và vị trí không tuân theo quy định trong quy trình dẹt, như là biến dạng của mắt sàng. Nếu mắt sàng tìm thấy lớn hơn giá trị cho phép trong cột 6 bảng 1, tấm lưới đó sẽ không được chấp nhận.
- A1.4 Phương pháp thử 3: Xác định sự phân bố kích thước mắt của lưới thép - để xác định sự phân bố kích thước của mắt sàng, xác định tần suất kích thước mắt sàng đo được theo các bước sau :
- A1.4.1 Ví dụ (sàng hoặc sàng lưới thử) có số lượng mắt bằng 30 hoặc nhỏ hơn, đo tất cả các mắt sàng. Ví dụ với kích thước mắt sàng lớn hơn 30, đo ít nhất 30 mắt.
- A1.4.2 Chọn mắt sàng theo đường thẳng hoặc đường chéo dọc theo lưới như trong hình A1.1, và đo 10 mắt sàng cạnh nhau dọc đường thẳng. Khi số mắt sàng có thể lớn hơn, chọn hướng theo cách sao cho không có mắt sàng nào bị chồng lên nhau.
- A1.4.3 Đo kính thước mắt sàng trung bình
- Đo kích thước mắt sàng trung bình là khoảng cách giữa hai dây song song (đo tại tâm của mắt sàng – hình 1) theo cả hai hướng, đảm bảo x và y được đo độc lập nhau. Giá

trị của mắt sàng tính theo cách lập bảng, kiểm tra số liệu còn lại theo giới hạn quy định trong bảng 1.

- A1.5 Phương pháp thử bốn: Đo đường kính trung bình của dây thép đan lưới - Đường kính trung bình của dây đạt được bằng cách đo 30 dây được lựa chọn một cách ngẫu nhiên theo mỗi hướng. Số liệu được tính theo cách lập bảng, kiểm tra số liệu còn lại theo giới hạn quy định trong bảng 1.



Hình A1.1 Hướng đo của mắt sàng

Hiệp hội ASTM không có chức năng đánh giá hiệu lực của các quyền sáng chế đó xóc nhận cùng với bất kỳ một hạng mục nào đề cập trong tiêu chuẩn này. Người sử dụng tiêu chuẩn này phải chú ý rằng việc xác định hiệu lực của bất kỳ quyền sáng chế nào và nguy cơ xâm phạm các quyền này hoàn toàn là trách nhiệm của Hiệp hội.

Tiêu chuẩn này được Ủy ban kỹ thuật có trách nhiệm duyệt lại vào bất kỳ lúc nào và cứ 5 năm xem xét một lần và nếu không phải sửa đổi, thì hoặc được chấp thuận hoặc thu hồi lại. Mọi ý kiến đều được khuyến khích nhằm sửa đổi tiêu chuẩn này hoặc các tiêu chuẩn bổ sung và phải được gửi thẳng tới Trụ sở chính của ASTM. Mọi ý kiến sẽ nhận được xem xét kỹ lưỡng trong cuộc họp của Ủy ban kỹ thuật có trách nhiệm và người đóng góp ý kiến cũng có thể tham dự. Nếu nhận thấy những ý kiến đóng góp không được tiếp nhận một cách công bằng thì người đóng góp ý kiến có thể gửi thẳng đến địa chỉ của Ủy ban tiêu chuẩn của ASTM sau đây:

Tiêu chuẩn này được bảo hộ bởi ASTM, 100 Barr Harbor Drive, PO Box C700, West Conshohocken, PA 19428-2959, United States. Để in riêng tiêu chuẩn (một bản hay nhiều bản) phải liên lạc với ASTM theo địa chỉ trên hoặc 610-832-9585 (điện thoại), 610-832-9555 (Fax), hoặc service@astm.org (e-mail); hoặc qua website của ASTM (www.astm.org).