

2.1.4. СИТА

Сита с квадратными отверстиями производят из соответствующих материалов. Для неаналитических процедур могут быть использованы сита с круглыми отверстиями, диаметр которых в 1,25 раза превышает размер стороны квадратного отверстия сита соответствующего номера. Не должно быть взаимодействия между материалом, из которого изготовлено сито, и веществом, которое просеивают. Степень измельчения в частной фармакопейной статье указывают, используя номер сита, соответствующий номинальному размеру стороны отверстия в микрометрах, который приводится в скобках после названия вещества (таблица 2.1.4.-1).

Таблица 2.1.4.-1

Характеристика сит

Номер сита (номинальный размер отверстия, мкм)	Допуск для отверстия, мкм			Диаметр проволоки, мкм		
	Максимальный допуск для отверстия	Допуск для среднего значения размера отверстия	Промежуточный допуск	Рекомендованный номинальный диаметр	Допустимый предел	
					+X	±Y
11 200	770	350	560	2500	2900	2100
8000	600	250	430	2000	2300	1700
5600	470	180	320	1600	1900	1300
4000	370	130	250	1400	1700	1200
2800	290	90	190	1120	1300	950
2000	230	70	150	900	1040	770
1400	180	50	110	710	820	600
1000	140	30	90	560	640	480
710	112	25	69	450	520	380
500	89	18	54	315	360	270
355	72	13	43	224	260	190
250	58	9,9	34	160	190	130
180	47	7,6	27	125	150	106
125	38	5,8	22	90	104	77
90	32	4,6	18	63	72	54
63	26	3,7	15	45	52	38
45	22	3,1	13	32	37	27
38	–	–	–	30	35	24

Максимальный допуск для размера отверстия (+X): не должно быть отверстий, размер которых превышает номинальный размер более чем на величину X:

$$X = \frac{2(\omega^{0,75})}{3} + 4(\omega^{0,25}),$$

где: ω — номинальный размер отверстия.

Допуск для среднего значения размера отверстия ($\pm Y$): средний размер отверстия не должен отклоняться от номинального размера более чем на величину $\pm Y$:

$$Y = \frac{\omega^{0,98}}{27} + 1,6.$$

Промежуточный допуск ($+Z$): не более 6 % общего числа отверстий могут иметь размеры между «номинальный $+X$ » и «номинальный $+Z$ »:

$$Z = \frac{X + Y}{2}.$$

Диаметр проволоки d , применяемой для плетения металлической проволочной ткани, вставленной в рамку, представлен в таблице 2.1.4.-1. Номинальные размеры диаметра проволоки могут отклоняться от указанных значений d в пределах d_{\max} и d_{\min} . Пределы установлены в допустимом диапазоне $\pm 15\%$ от рекомендуемых номинальных размеров. Диаметр проволоки по всему сити должен быть одинаковым.