14053-78
изм 1,2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКС-50 ГПС

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 14053—78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.7.031 : 006.354 Группа Л61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКС-50 ГПС

Технические условия

Synthetic latex СКС-50ГПС. Specifications

ГОСТ 14053—78*

Взамен ГОСТ 14053—68

ОКП 22 9491

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 августа 1978 г. № 2280 срок введения установлен с 01.01. 1980 г.

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 27.01.84 № 348 срок действия продлен до 01.01. 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на синтетический латекс СКС-50 ГПС — продукт полимеризации бутадиена со стиролом в соотношении 50 : 50 (по массе) в водной эмульсии, применяемый в производстве латексной столовой клеенки, пленочных материалов и искусственной кожи.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Латекс должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям латекс должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (октябрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1984 г. (ИУС 5—84).*

© Издательство стандартов, 1985

Наименование показателя	Норма для латекса	
	высшей категории качества ОКП 22 9491 0307	первой категории качества ОКП 22 9491 0308
Массовая доля сухого вещества, %, не менее	47	47
Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,1	0,2
pH, не менее	11	11
Поверхностное натяжение, мН/м, не более	50	50
Массовая доля нетемнеющего противостарителя П-23, %, не менее	1,0	1,0
или нафтана-2, %, не менее	0,5	0,5
Устойчивость при введении суспензии мела	Устойчив	
Жесткость каучука из латекса, Н (гс)	37,2—53,9 (3800—5500)	37,2—53,9 (3800—5500)

1.2а. С 1 октября 1985 г. для латекса высшей категории качества массовая доля сухого вещества не менее 47,5%; поверхностное натяжение не более 47 мН/м.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.3. Латекс не должен содержать посторонних включений. Допускается наличие поверхностной пленки коагулюма. Перед использованием латекс должен быть отфильтрован через двойной слой марли.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Латекс СКС-50 ГПС не взрывоопасен, самопроизвольно не воспламеняется, не горит.

2.2. Предельно допустимая концентрация бутадиена в воздухе производственных помещений 100 мг/м³, стирола — 5 мг/м³.

2.3. При работе с латексом необходимо применять индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными Государственным комитетом СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 24920—81.
Масса партии не более 30 т.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб

Отбор и подготовку проб латекса производят по ГОСТ 24920—81.

Объем пробы должен быть не менее 1 дм³.

4.1.1—4.1.5. **(Исключены, Изм. № 1).**

4.2. Определение массовой доли сухого вещества

Массовую долю сухого вещества определяют по ГОСТ 25709—83.

4.2.1.—4.2.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

4.3. Определение массовой доли незаполимеризованного стирола — по ГОСТ 22019—76.

4.4. Определение концентрации водородных ионов (pH) проводят на pH-метре.

4.5. Поверхностное натяжение определяют по ГОСТ 20216—74, при этом расхождение между параллельными определениями при установлении цены деления прибора не должно превышать 0,5 деления шкалы.

4.6. Определение массовой доли нетемнеющего противостарителя П-23.

4.6.1. *Аппаратура, посуда и реактивы*

Спектрофотометр типа СФ-16 (СФ-4А).

Мотор с мешалкой.

Баня водяная.

Колба П-1—100—29/32 ТС или Кн-1—100—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колбы мерные 2—10—2 и 2—100—2 по ГОСТ 1770—74.

Цилиндры мерные 1—10 и 1—50 по ГОСТ 1770—74.

Пипетки 1—2—1 по ГОСТ 20292—74.

Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—72.

Калия гидроокись, ч. д. а., 1 н. спиртовой раствор (6 г гидроокиси калия растворяют в 100 см³ предварительно прокипяченного в течение 2 ч со щелочью и затем отогнанного спирта. Раствор хранят в темном месте).

Противостаритель П-23, перекристаллизованный из спирта.

4.6.2. *Подготовка к испытанию*

4.6.2.1. *Определение коэффициента пропорциональности*

В пять мерных колб вместимостью по 100 см³ берут навески противостарителя 0,02—0,03 г с погрешностью не более 0,0002 г, растворяют их в спирте, доводят объем раствора до метки и перемешивают.

В мерную колбу вместимостью 10 см³ наливают 1 см³ спиртового раствора щелочи и доливают до метки раствором противоста-

рителя (щелочной раствор). В другую такую же колбу наливают 1 см³ спирта и доливают до метки тем же раствором противостарителя (нейтральный раствор).

Щелочной раствор наливают в прямоугольную рабочую кювету с толщиной поглощающего свет слоя 10 мм, а в аналогичную кювету сравнения наливают нейтральный раствор.

Разность оптических плотностей этих растворов измеряют при 282, 303 и 324 нм.

Для каждого раствора вычисляют коэффициент пропорциональности (K) между содержанием противостарителя в растворе и разностью оптических плотностей последнего по формуле

$$K = \frac{m_1}{\left(\Delta E_{303} - \frac{\Delta E_{282} + \Delta E_{324}}{2}\right)},$$

где ΔE_{282}, ΔE_{303} и ΔE_{324} — разность оптических плотностей при 282, 303 и 324 нм соответственно;

m_1 — масса навески противостарителя П-23, г.

Для расчета результатов испытания берут среднее арифметическое из пяти полученных значений коэффициента пропорциональности $K_{ср}$.

4.6.2.2. *Приготовление спиртовой вытяжки из латекса*

Взвешивают мерный цилиндр вместимостью 10 см³ с 5 см³ латекса с погрешностью не более 0,01 г. Латекс выливают по каплям или тонкой струйкой в 50 см³ спирта, перемешиваемого мешалкой в колбе вместимостью 100 см³. Цилиндр взвешивают снова и по разности масс определяют массу вылитого латекса. Мешалку вынимают из колбы, смывают 2—5 см³ спирта в колбу, присоединяют последнюю к воздушному холодильнику и ее содержимое кипятят на водяной бане в течение 30 мин. Спирт декантируют в мерную колбу вместимостью 100 см³, а к крошке каучука, оставшейся в колбе для экстрагирования, добавляют еще 40 см³ спирта и вновь кипятят в течение 30 мин. Спирт сливают в ту же мерную колбу. После охлаждения экстракта объем доводят до метки спиртом.

4.6.3. *Проведение испытания*

Готовят щелочной и нейтральный растворы по п. 4.6.2.1, заменяя раствор противостарителя экстрактом. В тех же условиях измеряют разность оптических плотностей этих растворов.

4.6.4. *Обработка результатов*

Массовую долю противостарителя П-23 (X_1), в процентах в пересчете на сухое вещество вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{\left(\Delta E_{365} - \frac{\Delta E_{282} + \Delta E_{324}}{2}\right) K_{ср} \cdot 100 \cdot 100}{cm},$$

где m — масса навески латекса, г;

c — сухой остаток латекса, %.

Результаты вычисляют с точностью до 0,01%, округляют до 0,1%.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений (двух экстракций), расхождение между которыми не превышает 0,20%.

4.7. Определение массовой доли нафтана-2 (в пересчете на сухое вещество)

4.7.1. *Аппаратура, посуда и реактивы*

Фотоэлектроколориметр типа ФЭК-М или аналогичного типа.

Колба К-1—50—29/32 ТС или Кн-1—100—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Стакан В-1—250 по ГОСТ 25336—82.

Микробюретка 1—1—5—0,02 по ГОСТ 20292—74.

Колбы мерные 2—50—2, 2—250—2, 2—1000—2 по ГОСТ 1770—74.

Натрий азот кислый по ГОСТ 4197—74, 0,1%-ный раствор.

Кислота соляная по ГОСТ 3118—77, х. ч.

Нафтан-2 технический по ГОСТ 39—79, очищенный: 35—40 г нафтана-2 смешивают с 300 см³ 2,5%-ного раствора гидроокиси натрия и нагревают при постоянном перемешивании до 80°С. Смесь фильтруют на воронке Бюхнера, осадок промывают водой до нейтральной реакции и дважды перекристаллизовывают из этилового спирта (500—600 см³). Полученные кристаллы сушат фильтровальной бумагой.

Натрия гидроокись по ГОСТ 4328—77, 2,5%-ный раствор.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

п-Нитроанилин, х. ч.

Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—72.

п-Нитроанилин солянокислый (реактив), 0,2%-ный раствор (2 г паранитроанилина, взвешенного с погрешностью не более 0,01 г, помещают в химический стакан вместимостью 200 см³, добавляют 100 см³ дистиллированной воды и 6 см³ соляной кислоты плотностью 1,18 г/см³. Смесь нагревают в вытяжном шкафу до 50—60°С до растворения *п*-нитроанилина. Горячий раствор фильтруют через бумажный фильтр, фильтрат разбавляют водой до 1000 см³. Раствор в темной склянке может храниться длительное время. Если при хранении выпадают кристаллы, раствор при использовании следует сливать, не перемешивая его.

4.7.2. *Подготовка к испытанию*

4.7.2.1. Для приготовления контрольного раствора нафтана-2 дважды перекристаллизованный из спирта нафтан-2 отжимают между листами фильтровальной бумаги и определяют его температуру плавления, которая для чистого продукта должна быть 107—108°С. Затем 0,025 г нафтана-2 взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г и растворяют в этиловом спирте в мерной колбе вместимостью 250 см³.

4.7.2.2. *Построение градуировочного графика*

В мерные колбы вместимостью 50 см³ вливают с помощью микробюретки 0,5; 1,0; 1,5 см³ и т. д. до 3,5 см³ контрольного раствора неозона Д, добавляют в них по 20 см³ этилового спирта и по 2 см³ раствора хлористого *n*-нитрофенилдиазония, приготовленного перед определением в количестве, необходимом для анализа, смешением равных объемов раствора солянокислого *n*-нитроанилина и раствора азотистокислого натрия.

Содержимое колб встряхивают и оставляют на 10 мин в темном месте. При этом раствор окрашивается в малиновый цвет.

Через 10 мин объем в колбах доводят водой до метки этиловым спиртом и полученный раствор колориметрируют на фотоэлектроколориметре в кюветах с толщиной поглощающего свет слоя жидкости 30 мм с синим светофильтром. В кюветы сравнения наливают этиловый спирт. Градуировочный график строят, откладывая по оси ординат показания прибора, а по оси абсцисс — содержание нафтана-2 в граммах.

Градуировочный график должен проверяться не реже одного раза в 6 месяцев, а также при установке прибора в другое место.

4.7.3. *Проведение испытания*

В колбу для экстрагирования наливают 30 см³ спирта и 2 см³ латекса и присоединяют к воздушному холодильнику. Колбу помещают в нагретую водяную баню и экстрагируют нафтан-2 в течение 20 мин (с момента закипания спирта). По окончании экстрагирования содержимое колбы охлаждают до комнатной температуры и переливают в мерную колбу вместимостью 50 см³ (колба *1*). Колбу для экстрагирования смывают небольшими порциями спирта, сливая его в колбу *1*. Раствор в колбе *1* доливают до метки спиртом и перемешивают.

Для колориметрирования в другую мерную колбу вместимостью 50 см³ (колба 2) приливают 25—30 см³ этилового спирта, вносят пипеткой 5 см³ полученного экстракта из колбы *1* и 2 см³ раствора хлористого *n*-нитрофенилдиазония. Содержимое колбы встряхивают и оставляют на 10 мин в темном месте.

Затем объем в колбе доводят до метки этиловым спиртом, перемешивают и полученный раствор колориметрируют на фотоэлек-

троколориметре с синим светофильтром в кюветах с толщиной поглощающего свет слоя жидкости 30 мм.

В кюветы сравнения наливают этиловый спирт.

4.7.4. *Обработка результатов*

Массовую долю нафтана-2 (X_2) в латексе в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{m \cdot 50 \cdot 100 \cdot 100}{5 m_1 X},$$

где m — массовая доля нафтана-2, найденная по графику, г;

m_1 — навеска латекса, г;

X — массовая доля сухого вещества в латексе, %, определенная по п. 4.2.

Примечание. Плотность латекса, условно принимают за единицу.

Результат вычисляют с точностью 0,01% и округляют до 0,1%. Расхождение между параллельными определениями не должно превышать 0,2%.

4.8. Определение устойчивости при введении суспензии мела

4.8.1. *Оборудование, реактивы и посуда*

Сито капроновое № 29 или марля по ГОСТ 11109—74.

Диспергатор НФ по ГОСТ 6848—79 или вещество вспомогательное ОП-10 по ГОСТ 8433—81.

Мел технический по ГОСТ 12085—73.

Стаканы В-1—250 ТС и В-1—600 по ГОСТ 25336—82.

Цилиндры 1—50 по ГОСТ 1770—74.

4.8.2. *Подготовка к испытанию*

1 г диспергатора взвешивают в стакане вместимостью 250 см³ с погрешностью не более 0,01 г, вливают 50 см³ дистиллированной воды и добавляют 50 г молотого мела. Смесь перемешивают стеклянной палочкой 10 мин, после чего фильтруют через капроновое сито.

4.8.3. *Проведение испытания*

Суспензию мела тонкой струей вливают в предварительно профильтрованный через сито латекс при перемешивании (из расчета 100 частей сухого вещества латекса на 100 частей сухого вещества мела).

После введения всего количества суспензии смесь перемешивают палочкой 5 мин и фильтруют через два-три слоя капроновой ткани или марли.

Устойчивость латекса характеризуется отсутствием частичек коагулюма.

4.9. Определение жесткости каучука из латекса

4.9.1. *Оборудование, реактивы и посуда*

Термостат воздушный, обеспечивающий температуру (115±3)°С.

Вальцы лабораторные.
Кольца формовочные.
Пресс вулканизационный.
Марля по ГОСТ 11109—74.
Кислота уксусная по ГОСТ 61—75, 10%-ный раствор.
Натрий хлористый по ГОСТ 4233—77.
Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.
Цилиндры 1—25, 1—500 по ГОСТ 1770—74.
Стакан В-1—100 по ГОСТ 25336—82.

4.9.2. *Подготовка к испытанию*

4.9.2.1. *Выделение и сушка каучука*

К 500 см³ насыщенного раствора хлористого натрия добавляют 20 см³ уксусной кислоты и при перемешивании стеклянной палочкой вливают тонкой струйкой 350 см³ латекса (для получения 150 г каучука).

Образовавшийся коагулюм отфильтровывают через двойной слой марли, тщательно промывают водой три раза порциями по 2 л, туго отжимают и измельчают в мелкую крошку.

Каучук сушат 3 ч в термостате при температуре (115±3)°С.

4.9.2.2. *Подготовка пробы каучука*

Пробу каучука готовят прессованием. Перед прессованием каучук подвергают обработке на лабораторных вальцах $320\frac{160}{160}$ с фрикцией от 1:1,24—1,27 и скоростью вращения переднего валка 23—27,5 об/мин, при температуре валков 70—80°С и при таком зазоре между валками, чтобы толщина шкурки каучука, измеренная непосредственно после обработки на вальцах, была 0,50—0,75 мм. Для этого берут пробу каучука массой 150 г, вальцуют ее в течение 1 мин, после чего каучук снимают и пропускают один раз между валками, не меняя зазора.

4.9.2.3. *Заготовка образцов*

Из шкурки каучука после ее охлаждения вырезают штанцевым ножом пластинки диаметром на 2—3 мм меньше, чем диаметр формовочного кольца. Вырезанные пластинки каучука, собранные в стопу, помещают в формовочные толстостенные металлические кольца высотой 14 мм и диаметром не более 70 мм. При этом необходимо следить за тем, чтобы на пластинках каучука не было складок, в которых может остаться воздух.

Масса заготовки должна быть на 15—20% больше массы каучука, рассчитанной теоретически, в объеме формовочного кольца. Формовочные кольца вместе с вырезанными пластинками каучука помещают между металлическими листами. Предварительно металлические листы и формовочные кольца прогревают, прокладывают целлофаном или смазывают мыльным раствором, силиконовой или другой смазкой. Формовочные кольца с каучуком, накрытые листами, помещают на плиты вулканизационного пресса, нагретые до температуры (105±1)°С, и прессуют.

При прессовании плиты вулканизационного пресса следует поднимать медленно, чтобы удалить воздух, находящийся между пластинками каучука. Прессование проводят в течение 15 мин при давлении на формовочное кольцо (15±1) МПа.

По окончании прессования каучук в виде шайб вынимают из формовочных колец и выдерживают не менее 1 ч при комнатной температуре.

4.9.3. *Проведение испытания*

Жесткость каучука из латекса определяют по ГОСТ 10201—75.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждое грузовое место наносят транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77, содержащую манипуляционный знак «Боится мороза» с указанием температуры «плюс 10°С», цветную отличительную маркировку, а также следующие дополнительные данные:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование латекса;
номер партии;
номер места;
массу нетто и брутто;
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта.

5.2. Латекс упаковывают в металлические бочки вместимостью 200 дм³ по ГОСТ 13950—76, типы I и II или железнодорожные цистерны модели 15—1417 или 15—897, принадлежащие грузоотправителю.

Допускается упаковывать латекс в бочки и железнодорожные цистерны с внутренним антикоррозионным покрытием.

5.3. Латекс транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

При температуре ниже 10°С латекс транспортируют в железнодорожных цистернах с термоизоляцией и отапливаемых железнодорожных вагонах или в автомашинах.

Из латекса, упакованного в бочки, формируют пакеты в соответствии с ГОСТ 21929—76.

Выбор средств крепления пакетов — по ГОСТ 21650—76.

5.4. Латекс хранят на складах при температуре не ниже плюс 10.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие латекса требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.2. Гарантийный срок хранения латекса — 6 месяцев со дня изготовления.

6.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 12.11.84 Подп. в печ. 20.03.85 0,75 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,60 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугу, 12/14. Зак. 5200

Изменение № 2 ГОСТ 14053—78 Латекс синтетический СКС-50 ГПС. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.89 № 411

Дата введения 01.09.89

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Таблицу изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Значение
Массовая доля сухого вещества, %, не менее	47,5
Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,1
pH, не менее	11
Поверхностное натяжение, мН/м, не более	47
Массовая доля нетемнеющего противостарителя П-23, %, не менее	1,0
Устойчивость при введении суспензии мела	Устойчив
Жесткость каучука из латекса, Н(гс)	37,2—53,9 (3800—5500)

Пункт 1.2а исключить.

Пункт 1.3 дополнить словами: «или сетку № 1 по ГОСТ 6613—86».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 192)

«2. Требования безопасности

2.1. Латекс СКС-50 ГПС не взрывоопасен, самопроизвольно не воспламеняется, не горит, не выделяет углеводородов в количестве, достаточном для образования горючих и взрывоопасных смесей

2.2 По степени воздействия на организм латекс СКС 50 ГПС относится к малоопасным материалам 4-й класс опасности по ГОСТ 12.1.007—76. При непосредственном контакте с незащищенными покровами не вызывает патологических изменений, не обладает кожнораздражающим действием, канцерогенными свойствами и способностью к кумуляции. Через поврежденную кожу не проникает.

2.3. Токсичность латекса определяется наличием в свободном состоянии бутадиена и стирола.

Предельно допустимая концентрация бутадиена в воздухе производственных помещений — 100 мг/м³, стирола — 10 мг/м³ по ГОСТ 12.1.005—88.

Бутадиен обладает характерным резким запахом. В малых концентрациях раздражает слизистые оболочки.

Стирол в малых концентрациях вызывает раздражение слизистых оболочек, желудочно-кишечные расстройства

2.4 Латекс СКС-50 ГПС не образует токсичных соединений в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ.

2.5 Разлитый латекс собирают и коагулируют 10%-ным раствором хлористого кальция или сульфата алюминия, полимерную крошку сжигают.

2.6 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной и вытяжной вентиляцией. Кратность воздухообмена — не менее 3.

Скорость движения воздуха в рабочем проеме вытяжного шкафа — 0,5 м/с».

Пункт 3.1. Первый абзац дополнить словами: «и ГОСТ 26964—86».

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Допускается проводить отбор проб из бочек на заводе-изготовителе без перемешивания, если с момента заполнения бочек прошло не более 10 ч».

(Продолжение см. с. 193)

Пункт 4.6.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Спектрофотометр СФ-26, СФ-46 или аналогичный по метрологическим характеристикам»;

четвертый абзац дополнить словами: «с пришлифованным воздушным холодильником (длина 1000 мм, диаметр 10—12 мм)»;

пятый абзац. Заменить обозначение: 2—10—2 на 2—25—2;

седьмой абзац. Заменить обозначение: 1—2—1 на 6—2—5;

восьмой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87;

девятый абзац изложить в новой редакции: «Калия гидроокись реактивная по ГОСТ 24363—84, ч. д. а., c (KOH) = 1 моль/дм³ спиртовый раствор (6 г гидроокиси калия растворяют в 100 см³ предварительно прокипяченного в течение 2 ч со щелочью и затем отогнанного спирта. Раствор хранят в темном месте)»;

дополнить абзацем: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2 или 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 и 500 г».

Пункт 4.6.2.1. Второй абзац. Заменить значения: 10 см³ на 25 см³, 1 см³ на 2,5 см³ (2 раза).

Пункт 4.6.3 дополнить абзацем: «Проводят два параллельных определения».

Пункт 4.6.4. Первый абзац после слова «вычисляют» дополнить словами: «(результат вычислений округляют до первого десятичного знака)»;

формула. Заменить значение: E_{305} на E_{313}; экспликация. Заменить слова: «c — сухой остаток латекса, %» на «c — массовая доля сухого вещества, определенная по п. 4.2, %»;

второй абзац исключить;

третий абзац изложить в новой редакции: «За результат испытания принимают среднее арифметическое двух определений, расхождение между которыми не превышает 0,2 % (масс) при доверительной вероятности $P = 0{,}95$.

Результаты определений округляют до первого десятичного знака».

Пункты 4.7—4.7.4 исключить.

Пункт 4.8.1 дополнить абзацем: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса с наибольшим пределом взвешивания 200 г»;

заменить ссылку: ГОСТ 12085—73 на ГОСТ 12085—88.

Пункт 4.8.2. Заменить значение: 1 г на (1,00±0,01) г;

исключить слова: «с погрешностью не более 0,01 г».

Пункт 4.9.1. Четвертый абзац дополнить словами: «по ГОСТ 14333—79»;

дополнить абзацами: «Термопара лучковая.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г.

Секундомер механический по ГОСТ 5072—79.

Толщиномер индикаторный по ГОСТ 11358—74».

Пункт 4.9.2.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «Выделенный каучук сушат при температуре 105—115 °С до полного высыхания».

Пункт 4.9.2.2. Заменить слово: «скоростью» на частотой».

Пункт 4.9.2.3. Последний абзац. Заменить слова: «комнатной температуре» на «температуре окружающей среды».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. На каждое грузовое место наносят маркировку по ГОСТ 14192—77 и манипуляционный знак «Соблюдение интервала температур», с указанием на манипуляционном знаке температуры от 10 до 50 °С, а также номера места, массы нетто и брутто.

Дополнительно на каждое грузовое место наносят маркировку, содержащую следующие дополнительные данные:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование латекса;

(Продолжение см. с. 194)

номера партии;
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта.

5.2. Латекс заливают в стальные бочки типа I по ГОСТ 13950—84 вместимостью 200 дм³ или полимерные бочки по ГОСТ 24463—80 вместимостью 200 дм³.

5.3. Латекс транспортируют в вагонах-цистернах, автоцистернах или авторефрижераторах, принадлежащих предприятию-изготовителю в соответствии с правилами перевозки грузов.

5.4. Латекс, упакованный в бочки, транспортируют в крытых транспортных средствах железнодорожным или автомобильным транспортом в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

При транспортировании железнодорожным транспортом латекс, упакованный в бочки, отгружают мелкими, малотоннажными, крупнотоннажными и повагонными отправками.

При температуре ниже 10 °С латекс, упакованный в бочки, транспортируют в отапливаемых железнодорожных вагонах или в авторефрижераторах.

Латекс транспортируют пакетами в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76, ГОСТ 21650—76, ГОСТ 24597—81

5.5. Латекс хранят в складских помещениях при температуре окружающей среды не ниже 10 °С».

(ИУС № 5 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru