МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

308
19.09.86 г.

УДК 621.921:669.26

ОКП 21 2324

Группа Л 25 125

Зарегистрировано в ВИФС

№

" " 198 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

ВПО "Союзтекстильмаш"

С.П. Лесной

согласовано письмом

от 01.04.85 № 4-3-50/127

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника

ВПО "Союзсода"

А.А. Фахретдинов

"12" 04 1985 г.

Паста ПХЗ (типа ГОИ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 6-18- 36 -85

Взамен ТУ 6-18-176-80

Срок действия с "01" 10 1985 г. до "01" 10 1990 г.

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника

технического управления

Минстанкопром

В.И. Решетников

согласовано письмом

от 21.03.85 № 40-74/1101

Зам. директора УНИХИМ

по НИР

К.В. Ткачёв

1985 г.

Зав. отделом стандартизации

Н.И. Баянова

" 28" 03 1985 г.

Старший научный сотрудник

Б.С. Решетников

" " 1985 г.

Генеральный директор

В/О "Станкоимпорт"

Минвнешторга СССР

М.М. Мастов

" " 03 06 1985 г

Государственный комитет СССР по стандартам

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ

ГОСУДАРСТВЕННАЯ РЕГИСТРАЦИЯ

85.08.30 1570482

"Продолжение на следующем листе"

gost.e-ecolog.ru

[illegible]

[illegible] профсоюзов рабочих химической и нефтехимической промышленности
Зав.отделом охраны труда
письмо
N 06М-792 [illegible]
" "
06 06 1985г

Продолжение титульного листа

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 6-18- 36 - 85

Начальник бюро экспертизы стандартов МПС

Д.И. Шафиркин

Согласовано письмом от 25.03.85 № 2233-04/1421

Зам. директора по НИР ЦНИЛПОЛИМЕРКОНТЕЙНЕР

В.А. Генель

Согласовано письмом от 13.02.85 № 13-9/405

Директор ЦНИИМФ

Л.Д. Яловой

Согласовано письмом от 19.02.85 № ЧФ/ОГ-292

И.о Зам. директора НИИАТ

О.И. Манусаджянц

Согласовано письмом от 26.02.85 № 4070/574

Проректор ГИИВТ

В.А. Кутыркин

Согласовано письмом от 20.03.85 № 17-853964-510т/

Главный инженер ППО "Хромпик"

А.Н. Шмидт

Согласовано письмом от 27.03.85 № 2-8-33

Старший научный сотрудник лаборатории аналитический химии

[illegible] Т.А.Пушкарева

" " 1985 г.

1985

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на пасту ПХЗ (типа ГОИ), представляющую собой смесь окиси хрома с органической основой и предназначаемую для доводки, притирки и полировки изделий из черных и цветных металлов в приборо- и в машиностроении.

Настоящие технические условия устанавливают требования к пасте ПХЗ, изготовляемой для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Паста ПХЗ должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

I.2. В зависимости от содержания основного вещества, органических наполнителей и технических характеристик паста ПХЗ должна выпускаться трех марок:

Тонкая – № I и № 2 ;

средняя – № 3 ;

грубая – № 4 .

I.3. По физико-химическим показателям паста ПХЗ должна соответствовать нормам, указанным в таблице

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	Тонкая	Средняя	Грубая	
	№ I	№2 № 3	№ 4	
	Код ОКП			
	2I 2324 III0	2I 2324 II20	2I 2324 II30	
I. Внешний вид	Однородные бруски круглого или прямоугольного сечения от светло-зелёного цвета до тёмно-зелёного массой до 2 кг			По п. 4.2 настоящих ТУ
2. Массовая доля окиси хрома, %, в пределах	65–75	70–80	75–85	По п. 4.3 настоящих ТУ
3. Массовая доля органической основы, %, в пределах	25–35	20–30	I5–25	
4. Полирующая способность, мг/мин·см^2, не менее	0,I	0,4	0,7	По п. 4.5 настоящих ТУ
5. Шероховатость поверхности после полировки (параметр R_z – высота неровностей профиля по десяти точкам), мкм, не более	0,I00	0,40 0,80	I,60	По п. 4.6 настоящих ТУ
или (параметр R_a - среднее арифметическое отклонение профиля), мкм, не более	–	0,080 0,I60	0,32	

Примечание. По согласованию с потребителем паста ПХЗ может выпускаться с другим соотношением компонентов при условии, что массовая доля окиси хрома должна составлять не менее 50 %.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.I. Паста ПХЗ взрывобезопасна. По степени воздействия на организм относится к веществам 2-го класса опасности в соответствии с ГОСТ I2.I.007-76.

Паста ПХЗ поступает в организм при вдыхании и может вызывать острые отравления.

2.2. При длительном воздействии на организм соединения трёхвалентного хрома оказывают общетоксическое действие, вызывая заболевания органов дыхания, желудочно-кишечного тракта и кожи. При поражении глаз - конъюнктивиты.

Предельно допустимая концентрация окиси хрома в воздухе рабочей зоны I мг/м^3.

Определение содержания окиси хрома в воздухе рабочей зоны проводится в соответствии с методическими указаниями II76-74, утверждёнными Министерством здравоохранения СССР.

2.3. Присутствие в составе пасты ПХЗ горючих веществ: парафина, стеарина, олеиновой кислоты и керосина определяет необходимость применения в работе с ней всех мер техники безопасности, принятых при работе с горючими веществами.

2.4. В воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов паста ПХЗ токсичных веществ не образует.

2.5. Воздух, содержащий пыль пасты ПХЗ, перед выбросом в атмосферу подвергается сухой или мокрой очистке до установленных норм предельно допустимых выбросов. Уловленная пыль возвращается в производство.

Сточные воды, образующиеся в результате сливов, влажной уборки и очистки воздуха, подлежат обезвреживанию и далее направляются в промышленную канализацию. Сброс сточных вод в общую систему очистки сточных вод должен осуществляться в соответствии с инструкцией по

приёму стоков в городскую канализацию.

2.5. В целях коллективной защиты должна быть предусмотрена герметизация оборудования и коммуникаций.

Производственные и лабораторные помещения, в которых проводится работа с пастой ПХЗ, должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ I2.4.02I-75, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с требованиями ГОСТ I2.I.005-76. Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны по ГОСТ I2.I.005-76. Места возможного пыления пасты ПХЗ должны быть снабжены местной вытяжной вентиляцией. В производственных помещениях должна проводиться вакуумная или мокрая уборка пыли.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы типов ШБ-I "Лепесток 5" и У-2К по ГОСТ I2.4.034-78; для защиты лица и глаз - защитные очки по ГОСТ I2.4.003-80; кожи рук - рукавицы по ГОСТ I2.4.0I0-75. Работающие с пастой ПХЗ должны обеспечиваться специальной одеждой, специальной обувью в соответствии с ГОСТ I2.4.I03-83.

2.6. Анализ пасты ПХЗ должен выполняться с соблюдением основных правил безопасной работы в химических лабораториях, утверждённых в установленном порядке.

2.7. При погрузке и разгрузке пасты ПХЗ должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ I2.3.009-76.

2.8. Каждый работающий с пастой ПХЗ должен соблюдать требования безопасности при производстве хромовых соединений, утвержденные в установленном порядке. Помещение должно быть оснащено средствами пожарной техники по ГОСТ I2.4.009-83.

2.9. При попадании пасты ПХЗ внутрь организма или на различные участки тела - следует немедленно промыть водой. После указанных мер первой помощи пострадавший должен немедленно обратиться к врачу.

3. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

3.I. Пасту ПХЗ принимают партиями. Партией считают продукт однородный по своим показателям качества и сопровождаемый одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование и марку продукта;

номер партии;

дату изготовления;

массу нетто;

количество единиц продукции в партии;

результаты проведённых анализов или подтверждение о соответствии качества требованиям настоящих технических условий;

обозначение настоящих технических условий;

указание о токсичности продукта;

подтверждение о нанесении на упаковку знака опасности по ГОСТ I9433-8I.

3.2. Для контроля качества пасты ПХЗ от партии отбирают I0 % единиц продукции, но не менее при трёх малых партиях. От каждой единицы продукции отбирают один брусок.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей, проводят по нему повторный анализ на удвоенной выборке из той же партии.

Результаты повторного анализа распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

4.I. Отбор проб

4.I.I. Точечные пробы пасты ПХЗ отбирают путём измельчения части бруска. Масса точечной пробы должна быть не менее 0,I кг.

4.I.2. Отобранные точечные пробы соединяют, измельчают до размера кусочков 5–6 мм, тщательно перемешивают, получают объединённую пробу, из которой методом квартования получают среднюю пробу продукта массой не менее 0,5 кг.

4.I.3. Среднюю пробу продукта помещают в чистую сухую стеклянную банку с крышкой или в полиэтиленовый пакет. На банку (пакет) наклеивается этикетка с указанием наименования предприятия-изготовителя, наименования продукта, номера партии, даты отбора пробы, токсичности.

4.2. Внешний вид продукта определяют визуально.

4.3. Определение массовой доли окиси хрома

Массовую долю окиси хрома (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = 100,0 - X_I,$$

где X_I – массовая доля органической основы, определенная по п. 4.4.

4.4. Определение массовой доли органической основы

4.4.I. Средства измерения

Весы лабораторные аналитические с диапазоном взвешивания от 50 мг до 200 г по ГОСТ 24I04–80, класс 2.

Гири Г–2–2I0 по ГОСТ 7328–82, класс 2.

4.4.2. Проведение анализа

5 г измельчённой пасты взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г и помещают в фарфоровый тигель, предварительно прокаленный в муфельной печи при температуре 500–600°С до постоянной массы.

Тигель с навеской помещают на слабый огонь, расплавляют содержимое и оставляют для медленного выгорания органической основы.

После прекращения обильного выделения газов тигель переносят в муфельную печь, нагретую до 500–600°С и прокаливают в течение 20 мин.

Тигель с остатком помещают в эксикатор, охлаждают и взвешивают.

Прокаливание повторяют до достижения разницы между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,001 г.

4.4.3. Обработка результатов

Массовую долю органической основы (X_I) в процентах вычисляют по формуле

$$X_I = \frac{(m - m_1) \cdot 100}{m},$$

где m - масса навески пасты, г;

m_1 - масса остатка после прокаливания, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должны превышать 2 % при доверительной вероятности P = 0,95 %.

4.5. Определение полирующей способности

Около 100 г пасты ПХЗ, взвешенной с погрешностью не более 0,01 г, помещают в фарфоровый тигель.

Тигель с навеской испытуемого продукта помещают на слабый огонь, расплавляют содержимое и оставляют для медленного выгорания основы. После прекращения обильного выделения газов тигель переносят в муфельную печь, нагретую до 500-600°С и прокаливают до полного удаления органической основы.

Полирующую способность полученного порошка окиси хрома определяют по ГОСТ 2912-79, п. 4.14.

4.6. Определение шероховатости поверхности после полировки

4.6.1. Шероховатость поверхности после полировки определяют щуповыми приборами (по ГОСТ 19299-73 и ГОСТ 19300-73) в соответствии с "Методикой измерения параметров шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73 при помощи приборов профильного метода МИ 41-75". Параметр шероховатости R_z не более 0,8 мкм определяют также оптическими приборами по ГОСТ 2912-79, п. 4.15.

4.6.2. Заводу-изготовителю определение полирующей способности и

шероховатости поверхности после полировки разрешается производить по исходному сырью - окиси хрома в соответствии с ГОСТ 2912-79.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пасту ПХЗ (бруски) упаковывают в синтетическую пленку или оберточную бумагу по ГОСТ 8273-75 или по ТУ 13-04-233-82 и укладывают в деревянные ящики для химических продуктов по ГОСТ 18573-78 (тип II-I, № 22) массой нетто не более 30 кг.

Пасту ПХЗ допускается упаковывать в ящики с полиэтиленовым вкладышем без обертки каждого бруска, прокладывая между горизонтальными рядами брусков пасты - прокладки из оберточной бумаги.

5.2. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192-77.

Кроме того, на транспортную тару наносят следующие данные, характеризующие продукцию:

наименование и марку продукта;

номер партии и дату изготовления;

обозначение настоящих технических условий.

Транспортную маркировку тары с продуктом, предназначенным для экспорта, производят в соответствии с заказ-нарядом внешнеторгового объединения и ГОСТ 14192-77.

Пасту ПХЗ транспортируют всеми видами транспорта (кроме авиации) в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующих видах транспорта.

По железной дороге пасту ПХЗ транспортируют повагонными и мелкими отправками в соответствии с правилами перевозок грузов. При повагонной отправке загрузку вагона производить с максимальным использованием его вместимости (грузоподъёмности).

Упакованная в ящики паста ПХЗ должна транспортироваться пакетами в соответствии с ГОСТ 21929-76. Выбор средств скрепления пакетов по ГОСТ 21650-76, масса и габаритные размеры пакета должны соответствовать требованиям ГОСТ 24597-81.

5.3. Пасту ПХЗ хранят в закрытых складских помещениях изготовителя (потребителя) в неповрежденной упаковке при температуре не выше 50°С. После вскрытия упаковки пасту следует хранить в плотно закрытых полиэтиленовых мешках.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Паста ПХЗ должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель гарантирует соответствие качества поставляемой продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий хранения, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок хранения пасты ПХЗ – 2 года с момента изготовления. По истечении указанного срока продукт перед использованием должен быть проверен на соответствие требованиям настоящих технических условий.

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно-технической документации, на которую даны ссылки в настоящих технических условиях

ГОСТ I2.I.007-76	- Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ I2.4.02I-75	- Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ I2.I.005-76	- Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования
ГОСТ I2.4.034-78	- Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация
ГОСТ I2.4.0I0 75	- Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные
ГОСТ I2.4.I03-83	- Одежда специальная, обувь специальная и средства защиты рук. Классификация
ГОСТ I2.3.009-76	- Работы погрузочно-разгрузочные
ГОСТ I2.4.009-83	- Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ I9433-8I	- Грузы опасные. Классификация. Знаки опасности
ГОСТ 29I2-79	- Хрома окись техническая. Технические условия
ГОСТ I9299-73	- Аппаратура для измерения шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы. Типы. Основные параметры
ГОСТ I9300-73	- Аппаратура для измерения шерохова-

тости поверхности профильным методом. Профилометры контактные системы М. Типы. Основные параметры

ТУ 3.II45-8I	–	Микроинтерферометр ЛИННИКА МИИ-4
ГОСТ 8273-75	–	Бумага обёрточная
ГОСТ I8573-78	–	Ящики деревянные для продукции химической промышленности
ГОСТ I4I92-77	–	Маркировка грузов
ТУ I3-04-233-82	–	Бумага упаковочная жиронепроницаемая
ГОСТ 24I04-80	–	Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия
ГОСТ 7328-82	–	Меры массы общего назначения и образцовые. Технические условия
ГОСТ 2789-73	–	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 2I929а-76	–	Транспортирование грузов пакетами
ГОСТ 2I650-76	–	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах
ГОСТ I2.4.003-80	–	Очки защитные
ГОСТ 24 597-8I	–	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

УДК 621.921.669.26

ОКП 21 2324

Группа Г25

Зарегистрировано в УЦСМ

за №

УТВЕРЖДАЮ

Зам.начальника

ВПО "Союзнеорганика"

А.А.Фахретдинов

" 11 " 07 1986г.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1

об изменении ТУ 6-18-36-85 "Паста ПХЗ (типа ГОИ)"

Срок введения с " 01 " 12 1986г.

СОГЛАСОВАНО

Зам.начальника

технического управления

Минстанкопром

В.И.Решетников

согласовано письмом

от 06.01.86

№ 40-58/113

Генеральный директор

В/О "Станкоимпорт"

Минвнешторга

И.М.Маслов

согласовано письмом

от 29.12.85

№ 64/Л-12

Главный инженер

ПО "Хромпик"

А.Н.Шмидт

согласовано письмом

от 29.12.85 № 2-7-189

Зам.директора УНИХИМ

с ОПЗ по НИР

К.В.Ткачев

10.05.86

Зав.отделом стандартизации

Н.И.Баянова

10.05.86

Старший научный сотрудник

Б.С.Решетников

10.05.86

Уральский центр

Регистрация

Дата 08.08.86

070/257048/01

"Продолжение на следующем листе"

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Продолжение титульного листа
"ИЗВЕЩЕНИЕ № I ТУ 6-I8-36-85"

Зам.начальника бюро
экспертизы стандартов МПС
Н.В.Акимов
согласовано письмом
от 29.05.85
№ 2233-04/2584

1986

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Пункт 3.I. Последний абзац исключить.

Пункт 5.I. Заменить ссылку: "ТУ 8I-04-233-82" на "ТУ I3-04-233-82".

Пункт 5.2. Первый абзац дополнить словами: "Груз не опасен и по ГОСТ I9433-8I не классифицируется".

Подп. и дата | Инв. № подл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № дубл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Извещение № I об изменении ТУ 6-I8-36-85		
Разраб.		Потехина			Паста ПХЗ (типа ГОИ) Технические условия	Лит А	Лист 2	Листов 3
Пров.		Баянов-а						
Н. контр.						УНИХИМ с ОПЗ		
Утв.								

ОКП 21 2324

УДК 621.921:669.26

Группа Л 14

УТВЕРЖДАЮ

Директор УНИХИМ НПО "Кристалл"

В.А.Рябин

05 1990 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

ТУ 6-18-36-85

"Паста ПХЗ (типа ГОИ)"

Дата введения 01.10.90

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Первоуральского ПО "Хромпик"

Ю.А.Бояршинов

Согласовано письмом № 1-15-155

" 12 " 02 1990 г.

Зам.генерального директора экспериментального научно-исследовательского института металлорежущих станков (ЭНИМС)

А.Н.Байков

Согласовано письмом № 19-21-16/3-86

" 16 " 04 1990 г.

Нач. планово-экономического управления ГТУ Министерства внешних экономических связей СССР

В.Г.Лапшов

Согласовано письмом № 8444-05/2299

" 15 " 05 1990 г.

Зам. директора УНИХИМ по научной работе

К.В.Ткачев

" 10 " 02 1990 г.

Зав.отделом стандартизации

Н.И.Баянова

" 09 " 02 1990 г.

Ст. науч. сотрудник

В.Д.Бадич

" 09 " 02 1990 г.

15.06.90

Уральский центр стандартизации и метрологии

Регистрационный № 257048/02

Дата 29.05.90 Подпись

1990

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Титульный лист. Срок действия продлить до 01.10.95.

Технические условия изложить в новой редакции:

"Настоящие технические условия распространяются на пасту ПХЗ (типа ГОИ), представляющую собой смесь окиси хрома с органической основой и предназначенную для доводки, притирки и полировки изделий из черных и цветных металлов в приборо-, станко-, машиностроении и других отраслях промышленности.

Настоящие технические условия устанавливают требования к пасте ПХЗ, изготовляемой для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Условное обозначение продукции при заказе:

паста ПХЗ по ТУ 6-18-36-85.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Паста ПХЗ должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

I.2. В зависимости от содержания основного вещества, органических наполнителей и технических характеристик паста ПХЗ выпускается трех марок: тонкая - № I и № 2; средняя - № 3; грубая - № 4.

I.3. По физико-химическим показателям паста ПХЗ должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	Тонкая		Средняя	Грубая	
	№ I	№ 2	№ 3	№ 4	
	код ОКП				
	2I 2324 III0	2I 2324 II20	2I 2324 II30	2I 2324 II40	
I. Внешний вид	Бруски круглого или прямоугольного сечения от светлозеленого до темнозеленого цвета массой до 2 кг				По п. 3.2
2. Массовая доля окиси хрома (Cr_2O_3), %	65-75		70-80	75-85	По п. 3.3
3. Массовая доля органической основы, %	25-35		20-30	I5-25	По п. 3.4
4. Полирующая способность, мг/(мин·см^2), не менее	0,I		0,4	0,7	По п. 3.5
5. Шероховатость поверхности после полировки (параметр R_z - высота неровностей профиля по десяти точкам), мкм, не более	0,I00	0,40	0,80	I,60	По п. 3.6
(параметр R_a - среднее арифметическое отклонение профиля), мкм, не более	-	0,080	0,I60	0,32	По п. 3.6

Примечание: по согласованию с потребителем паста ПХЗ может выпускаться с другим соотношением компонентов при условии, что массовая доля окиси хрома должна составлять не менее 50 %.

I.4. Упаковка

Бруски пасты ПХЗ упаковывают в синтетическую пленку или оберточную бумагу по ГОСТ 8273-75 или по ТУ I3-04-233-82 и укладывают в деревянные ящики для химических продуктов по нормативно-техниче-

ской документации. Масса нетто продукта в ящике не более 30 кг.

Пасту ПХЗ допускается упаковывать в ящики с полиэтиленовым вкладышем без обертки каждого бруска, прокладывая между горизонтальными рядами брусков пасты оберточную бумагу.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать пасту ПХЗ в стальные барабаны для химической продукции по ГОСТ 5044-79 типа БТ П БІ-25. Масса нетто продукта в барабане не более 50 кг.

Упаковка продукта, предназначенного для экспорта, производится в соответствии с требованиями внешнеэкономических организаций.

I.5. Маркировка

Паста ПХЗ не опасна при транспортировании и по ГОСТ I9433-88 не классифицируется.

Транспортная маркировка - по ГОСТ I4I92-77 с нанесением следующих дополнительных надписей, характеризующих продукцию:

наименование и марка продукта;

номер партии и дата изготовления;

обозначение настоящих технических условий.

Маркировка пасты ПХЗ, предназначенной для экспорта, производится в соответствии с требованиями внешнеэкономических организаций.

I.6. Требования безопасности

I.6.I. Паста ПХЗ горюча, взрывобезопасна, нерастворима в воде, кислотах и щелочах. По степени воздействия на организм человека относится к веществам 3-го класса опасности в соответствии с ГОСТ I2.I.005-88. Предельно допустимая концентрация пыли пасты в воздухе рабочей зоны производственных помещений составляет I мг/м^3 по окиси хрома.

I.6.2. Паста ПХЗ может поступать в организм при вдыхании в виде пыли или аэрозоля. При длительном воздействии на организм в

концентрациях, превышающих предельно допустимые, паста ПХЗ оказывает общетоксическое действие, вызывая заболевания органов дыхания, желудочно-кишечного тракта и кожи, при поражении глаз - конъюнктивиты.

I.6.3. Контроль воздуха рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с методическими указаниями № I598-77, утвержденными Министерством здравоохранения СССР.

I.6.4. Присутствие в составе пасты ПХЗ горючих веществ - парафина, стеарина, олеиновой кислоты и керосина определяет необходимость применения в работе с пастой мер техники безопасности, принятых при работе с горючими веществами.

I.6.5. В воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов паста ПХЗ токсичных веществ не образует.

I.6.6. Воздух, содержащий пыль или аэрозоль пасты ПХЗ, перед выбросом в атмосферу должен подвергаться сухой или мокрой очистке до установленных предельно допустимых норм выбросов. Уловленная пыль должна возвращаться в производство. Сточные воды, образующиеся в результате смывов, влажной уборки и очистки воздуха, подлежат обезвреживанию и далее направляются в промышленную канализацию. Сброс сточных вод в общую систему очистки должен осуществляться в соответствии с инструкцией по приему стоков в городскую канализацию.

I.6.7. В целях коллективной защиты должна быть предусмотрена герметизация оборудования и коммуникаций.

Производственные и лабораторные помещения, в которых проводится работа с пастой ПХЗ, должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ I2.4.02I-75, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с требованиями ГОСТ I2.I.005-88. Места

возможного пыления должны быть снабжены местной вытяжной вентиляцией. В производственных помещениях должна производиться вакуумная или мокрая уборка пыли.

Все работающие с пастой ПХЗ должны обеспечиваться спецодеждой, средствами защиты ног и рук по ГОСТ I2.4.I03-83, для защиты органов дыхания - респираторами по ГОСТ I2.4.034-85, лица и глаз - герметичными защитными очками по ГОСТ I2.4.0I3-85.

I.6.8. Анализ пасты ПХЗ должен выполняться с соблюдением основных правил безопасной работы в химических лабораториях, утвержденных в установленном порядке.

I.6.9. Производственные помещения должны быть оснащены средствами пожарной техники по ГОСТ I2.4.009-83.

I.6.I0. При погрузке и разгрузке пасты ПХЗ должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ I2.3.009-76.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Пасту ПХЗ принимают партиями. Партией считают продукт, однородный по своим показателям качества, в количестве не более 5 т, сопровождаемый одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование и марку продукта;

номер партии;

дату изготовления;

массу нетто;

количество упаковочных единиц, входящих в партию;

результаты проведенных анализов или подтверждение соответствия качества продукта требованиям настоящих технических условий;

обозначение настоящих технических условий.

2.2. Для контроля качества пасты ПХЗ от партии отбирают 3 % упаковочных единиц продукции, но не менее трех при малых партиях. От каждой упаковочной единицы отбирают один брусок пасты методом случайной выборки.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей проводят по нему повторный анализ на удвоенной выборке из той же партии.

Результаты повторного анализа распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

3.I. Отбор проб

3.I.I. Точечные пробы пасты ПХЗ получают путем срезания стружки от каждого из отобранных для контроля брусков механическим или ручным способом. Масса точечной пробы должна быть не менее 0,I кг.

3.I.2. Отобранные точечные пробы соединяют вместе, измельчают до размера кусочков 5-6 мм, тщательно перемешивают и получают объединенную пробу, из которой методом квартования отбирают среднюю пробу продукта массой не менее 0,5 кг.

3.I.3. Среднюю пробу продукта помещают в чистую сухую плотно закрываемую банку или полиэтиленовый пакет, который завязывают. Среднюю пробу маркируют, указывая наименование предприятия-изготовителя, название продукта, номер партии и дату отбора пробы.

3.2. Внешний вид продукта определяют визуально.

3.3. Определение массовой доли окиси хрома (Cr_2O_3)

Массовую долю окиси хрома (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = 100 - X_I,$$

где X_I - массовая доля органической основы, определяемая по п. 3.4.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

3.4. Определение массовой доли органической основы

3.4.I. Аппаратура

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

Гири 2-го класса точности по ГОСТ 7328-82.

Печь муфельная или другая, обеспечивающая температуру нагрева 500-600 °С.

Тигель фарфоровый по ГОСТ 9147-80.

Электроплитка закрытого типа.

Эксикатор по ГОСТ 25336-82, заполненный силикагелем или прокаленным хлористым кальцием.

3.4.2. Проведение анализа

Около 5,0000 г продукта помещают в фарфоровый тигель, предварительно прокаленный в муфельной печи при температуре 500-600 °С до постоянной массы.

Тигель с навеской помещают на электроплитку, расплавляют содержимое и оставляют для медленного выгорания органической основы. После прекращения обильного выделения газов тигель переносят в муфельную печь и прокаливают в течение 20 мин при 500-600 °С.

Тигель с остатком помещают в эксикатор, охлаждают и взвешивают.

Прокаливание повторяют до достижения разницы между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,001 г.

3.4.3. Обработка результатов

Массовую долю органической основы (X_I) в процентах вычисляют по формуле

$$X_I = \frac{(m - m_I)\ 100}{m},$$

где m - масса навески пасты, г;

m_I - масса остатка после прокаливания, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 2 % при доверительной вероятности P = 0,95.

3.5. Определение полирующей способности

3.5.I. Аппаратура, реактивы и растворы

Аппаратура, реактивы и растворы в соответствии с ГОСТ 2912-79, п. 4.I4.I, кроме того:

Весы лабораторные 4-го класса точности по ГОСТ 24104-88 с наибольшим пределом взвешивания 500 г.

Печь муфельная или другая, обеспечивающая температуру нагрева 500-600 °С.

Чашка фарфоровая по ГОСТ 9147-80.

Электроплитка закрытого типа.

Эксикатор по ГОСТ 25336-82, заполненный силикагелем или прокаленным хлористым кальцием.

3.5.2. Подготовка к проведению анализа

Около I00,00 г пасты помещают в фарфоровую чашку. Чашку с навеской помещают на электроплитку, расплавляют содержимое и оставляют для медленного выгорания органической основы. После прекращения обильного выделения газов тигель переносят в муфельную печь и прокаливают при 500-600 °С до полного удаления органической основы (разница между двумя последовательными взвешиваниями чашки, охлажденной в эксикаторе, не должна превышать 0,0I г).

3.5.3. Проведение анализа

Полирующую способность полученного абразивного вещества (оки-

си хрома) определяют по ГОСТ 2912-79, пп. 4.14.2-4.14.4.

3.6. Определение шероховатости поверхности после полировки

3.6.1. Параметры, термины и определения шероховатости поверхности приняты по ГОСТ 2789-73.

3.6.2. Шероховатость поверхности после полировки определяют щуповыми приборами по ГОСТ 19300-86 в соответствии с "Методикой измерения параметров шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73 при помощи приборов профильного метода МИ 41-75".

Параметр шероховатости $R_{\max}$ для пасты ПХЗ № 1, 2 и 3 допускается определять также оптическими приборами в соответствии с ГОСТ 2912-79, п. 4.15.

3.6.3. Определение полирующей способности и шероховатости поверхности после полировки заводу-изготовителю допускается производить по исходному сырью (окиси хрома технической).

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Пасту ПХЗ транспортируют всеми видами транспорта (кроме авиации) в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующих видах транспорта.

По железной дороге пасту ПХЗ транспортируют повагонными и мелкими отправками. При повагонной отправке загрузку вагона необходимо производить с максимальным использованием его вместимости (грузоподъемности).

Упакованная в ящики паста должна транспортироваться пакетами в соответствии с ГОСТ 21929-76. Выбор средств скрепления пакетов по ГОСТ 21650-76. Масса и габаритные размеры пакета должны соответствовать требованиям ГОСТ 24597-81.

4.2. Пасту ПХЗ хранят в закрытых складских помещениях изготовителя (потребителя) в неповрежденной упаковке изготовителя при температуре не выше 50 °С. После вскрытия упаковки пасту следует хранить в плотно закрытых полиэтиленовых мешках.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие пасты ПХЗ требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения пасты ПХЗ - 2 года с момента изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ I2.I.005-88	I.6.I, I.6.7
ГОСТ I2.3.009-76	I.6.I0
ГОСТ I2.4.009-83	I.6.9
ГОСТ I2.4.0I3-85	I.6.7
ГОСТ I2.4.02I-75	I.6.7
ГОСТ I2.4.034-85	I.6.7
ГОСТ I2.4.I03-83	I.6.7
ГОСТ 2789-73	3.6.I, 3.6.2
ГОСТ 29I2-79	3.5.I, 3.5.3, 3.6.2, 3.6.3
ГОСТ 5044-79	I.4
ГОСТ 7328-82	3.4.I
ГОСТ 8273-75	I.4
ГОСТ 9I47-80	3.4.I, 3.5.I
ГОСТ I4I92-77	I.5
ГОСТ I9300-86	3.6.2
ГОСТ I9433-88	I.5
ГОСТ 2I650-76	4.I
ГОСТ 2I929-76	4.I
ГОСТ 24597-8I	4.I
ГОСТ 25336-82	3.4.I, 3.5.I
ГОСТ 26319-84	I.4
ТУ I3-04-233-82	I.4

gost.e-ecolog.ru

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата