УДК 678.632'32'21-492.2

СОГЛАСОВАНО:
ВПО "Союзабразив"
Главный инженер
Ю.В.Иваницкий
"01" 11 1978г.

УТВЕРЖДЕНО:
ВО "Союзхимпласт"
Зам.начальника
А.Ф.Рыбаков
"22" 11 1978г.

УДК

Группа Л27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Связующее Фенольное порошкообразное

ОСТ 6-05-441-78
впервые

Приказом ВО"Союзхимпласт" от 08 12 78.
№138 срок введения установлен с 01.01.79 до 01.01.84
в части марок СФП-011Л и СФП-012А с 01.01.81 до 01.01.84
выпускающих со знаком качества.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на Фенольное порошкообразное связующее, представляющее собой смесь твердой Фенолоформальдегидной смолы и уротропина с добавкой модифицирующих веществ или без них, полученную в процессе их одновременного механического измельчения.

Фенольное порошкообразное связующее предназначается для производства абразивного инструмента и абразивных материалов, фрикционных и асботехнических изделий, для изготовления литейных оболочковых форм и стержней.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I.В зависимости от физико-химических показателей и применяемой смолы Фенольное порошкообразное связующее выпускают следующих марок, указанных в табл.I.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР
...ано и внесено в ... государственной регистрации
31.01.79 за № 8111603

gost.e-ecolog.ru

Таблица I

Обозначение марки	Применяемость
СФП-0II4I, СФП-0I24I, СФП-0I54I, СФП-0II4, СФП-0I24, СФП-0I54, СФП-0II94	В производстве абразивного инструмента и изделий.
СФП-0II5	В производстве текстильнобитумных шумовибропоглощающих панелей.
СФП-0II7	В производстве литейных оболочковых форм и стержней.
СФП-0I55, СФП-088, СФП-470	В производстве асбестотехнических изделий.
СФП-0II6	В производстве клея для резинометаллических изделий.

I.2.Бывшие обозначения марок связующего приведены в справочном приложении I.

I.3.Связующее изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

I.4.По физико-химическим и механическим показателям связующее должно соответствовать нормам, указанным в табл.2.

I.5.Обозначение марки связующего состоит из букв "СФП" - связующее Фенольное порошкообразное, через тире - трехзначного числа, обозначающего марку ФенолоФормальдегидной смолы, используемой в производстве данного связующего и буквы, обозначающий применение связующего.

Пример условного обозначения порошкообразного связующего, изготовленного на смоле марки СФ-0II- и - применяемого в производстве абразивного инструмента.

СФП-0II4

I.6.Смола марки СФ-0II6, применяемая для получения связующего марки СФП-0II6, должна иметь время желатинизации не более 70с и массовую долю свободного Фенола не более 5,5%.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки											Метод испытания
	СФП-011А1	СФП-011В	СФП-011Л	СФП-011А СФП-012А СФП-015А	СФП-012А1	СФП-015А1	СФП-015В	СФП-0116	СФП-0119А	СФП-033	СФП-470	
1. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета											По п.4.2
2. Массовая доля уротропина,%	6,5-7,5	-	6-10	6-9	7,5-9,0	5,5-6,5	9,2-10,2	4,5-5,5	8,5-9,5	3,8-4,3	-	По п.4.3
3. Текучесть,мм	25-45	25-45	-	20-65	16-30	45-70	40-65	-	Не более 16-65	30-	60-80	По п.4.4
4. Подвижность расплава,мм	-	-	40-90	-	-	-	-	-	-	-	-	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45-70	-	-	-	60-85	30-50	30-50	250-500	220-340	30-60	16-26	По п.4.6
6. Время желатинизации,с	40-100	50-100	-	-	40-100	40-100	-	Не более 65	50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при бакелизации, %,не более	3,0	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8

Продолжение табл.2

Наименование показателя	Норма для марки											Метод испытания
	СФП-011А1	СФП-011В	СФП-011Л	СФП-011А СФП-012А СФП-015А	СФП-012А1	СФП-015А1	СФП-015В	СФП-011б	СФП-011 9А	СФП-033	СФП-470	
9. Остаток на сетке 01К, %, не более	1,85	1,85	2,0	2,0	1,85	1,85	1,85	-	1,85	-	-	По п.4.9
0125К, %, не более	-	-	-	-	-	-	-	2,0	-	2,0	2,0	

Примечания:

1. Для связующего марок СФП-011Л и СФП-012А, выпускаемых с государственным Знаком качества, норма по содержанию уротропина должна быть 7,5 ± 0,5%.
2. Для связующего марок СФП-011А, СФП-012А и СФП-015А нормы по показателю текучести и массовой доле уротропина являются факультативными на срок до 01.07.79.
3. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

I.7.Связующее СФП-0II9А, применяемое для изготовления абразивных кругов методом горячего прессования, содержит I-5% поливинилбутираля в зависимости от вязкости исходной смолы.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.I.Фенольное порошкообразное связующее токсично, так как при его переработке могут выделяться пары Фенола, Формальдегида и аммиака.

В состав связующего входит уротропин.

Фенол - нервный яд, способный вызвать острые и хронические отравления. Фенол способен проникать внутрь организма через незащищенные участки кожи. Вдыхание паров Фенола вызывает раздражение верхних дыхательных путей, а при длительном воздействии - общее отравление. При попадании на кожу обладает сильным прижигающим и раздражающим действием.

Предельно допустимая концентрация паров Фенола в воздухе рабочей зоны производственных помещений 0,3 мг/м3, определяется по ТУ I22-I/329 "Метод определения содержания паров Фенола в воздухе производственных помещений".

Формальдегид относится к протоплазматическим ядам, способным вызывать острые и хронические отравления. Формальдегид оказывает сильное раздражающее действие на слизистые оболочки глаз и дыхательные пути.

Предельно допустимая концентрация Формальдегида в воздухе рабочей зоны производственных помещений 0,5 мг/м3, определяется по ТУ I22-I/202 "Метод определения содержания Формальдегида в воздухе".

Аммиак - газ, вызывающий раздражение верхних дыхательных путей, конъюктивиты глаз. При больших концентрациях возможен отек легких, головокружение, боли в желудке.

Предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны производственных помещений 20 мг/м3, определяется по ТУ I22-I/I99 "Технические условия на метод определения аммиака в воздухе".

Уротропин оказывает сильное раздражающее действие на кожу, вызывает кожные заболевания.

Фенольное порошкообразное связующее выделяет пыль. При вдыхании паров пыли возникают катары верхних дыхательных путей.

Предельно допустимая концентрация пыли 6 мг/м3, определяется по ТУ I22-I/I66 "Технические условия на методы определения пыли в воздухе промышленных помещений и воздуховодах вентиляционных систем при санитарном контроле".

Работу со связующим следует проводить в помещениях, оборудованных механической приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей содержание вредных веществ в них, не превышающее предельно допустимые концентрации.

Уборка запыленных участков и оборудования должна проводиться любым, не допускающим пыления способом. Влажная уборка помещения должна проводиться регулярно.

Производственные помещения должны быть оснащены техническими средствами контроля состояния окружающей среды.

Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны производственных помещений осуществляется периодически.

При работе со связующим рабочие должны иметь спецодежду, спецобувь и индивидуальные средства защиты органов дыхания согласно установленным нормам.

2.2.Фенольное порошкообразное связующее горюче и имеет следующие пожаро-взрывоопасные характеристики:

температура воспламенения 4I0°С,

температура самовоспламенения 520°С,

нижний предел взрываемости аэровзвеси I5-22,7 г/м3 (определяются по инструкции ВНИИПО № 05-70 и № 20-65 соответственно).

В состав связующего входят Фенолоформальдегидная смола и уротропин.

При переработке его могут выделяться пары фенола, Формальдегида и аммиака.

Температура вспышки Фенола 75°С, температура самовоспламенения 595°С, температурные пределы воспламенения: нижний 48°С, верхний 83°С; область воспламенения 0,8-2,4% об.

Температура вспышки Формальдегида 4°С, самовоспламенения 430°С, область воспламенения с воздухом 7-73% об.

Температура самовоспламенения аммиака 650°С, область воспламенения I5-28% об. (в воздухе), I3,5-79% об. (в кислороде).

Уротропин - горючее вещество. Взвешенная в воздухе пыль взрывоопасна, нижний предел взрываемости 15,1 г/м^3. Температура самовоспламенения уротропина 683°С.

2.3. По пожароопасности производство связующего относится к категории Б, по электробезопасности согласно ПУЭ - к классу В-Па.

Связующее тушат водой, воздушно-механической пеной, инертным газом.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемку связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 1.

3.2. Масса партии не должна быть менее указанной в табл.3.

Таблица 3

Наименование марки	Масса партии, кг
СФП-0116, СФП-033, СФП-470,	200
СФП-011В, СФП-011А1, СФП-012А1, СФП-015А1, СФП-015В, СФП-0119А,	500
СФП-011А, СФП-011Л, СФП-012А, СФП-015А	1000

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 2.

4.2. Внешний вид связующего определяют визуально.

4.3. Определение массовой доли уротропина.

4.3.1. Применяемые приборы, посуда, реактивы:

pH-метр-милливольтметр типа pH-340 или другого аналогичного типа со стеклянным или хлорсеребрянным электродами;

мешалка магнитная ММ-2 или другого аналогичного типа;

бюретка 7-2-10 ГОСТ 20292-74;

цилиндр 1-50 ГОСТ 1770-74;

стакан В-50 ГОСТ 10394-72;

ацетон по ГОСТ 2603-71, ЧДА;
кислота хлорная, хч, 0,1н раствор в диоксане (ГОСТ 10455-75) или 0,1н раствор в ацетоне (ГОСТ 2603-71).

4.3.2. Подготовка к испытанию

Готовят pH-метр к работе согласно руководству к прибору.

Около 1 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,001 г помещают в стакан и добавляют 30 мл ацетона.

Содержимое стакана перемешивают на магнитной мешалке до полного растворения навески.

4.3.3. Проведение испытания

После полного растворения навески погружают в стакан электроды pH-метра и при непрерывном перемешивании титруют раствором хлорной кислоты.

Титрование проводят следующим образом: приливают определенное количество раствора кислоты и после перемешивания записывают величину pH. Сначала хлорную кислоту приливают по 1 мл, затем по 0,5 мл, а в конце титрования по 0,1 мл, каждый раз записывая показания pH-метра. После резкого изменения величины pH проводят еще 1-2 измерения.

Для нахождения эквивалентной точки вычисляют значение $\frac{\Delta pH}{\Delta V}$, где ΔpH - разность между последующим и предыдущим значениями pH,

ΔV - разность между последующим и предыдущим объемами, или строят графин, где по оси абсцисс откладывают объем в мл, а по оси ординат - величину pH.

Объем кислоты, соответствующий максимальному значению или точке эквивалентности по кривой титрования, принимают за объем, израсходованный на титрование.

4.3.4. Обработка результатов

Массовую долю уротропина (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 0{,}014 \cdot 100}{m},$$

где V - объем точно 0,1 н раствора хлорной кислоты, израсходованный на титрование, мл;

m – навеска связующего, г

0,0I4 – количество уротропина, соответствующее I мл точно 0,Iн раствора хлорной кислоты.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать 0,2%.

Титр 0,Iн раствора хлорной кислоты в диоксане проверяют I раз в месяц (0,I н раствора в ацетоне – ежедневно) потенциометрически по 0,Iн раствору едкого натра, для чего в стакан помещают I0 мл 0,Iн раствора едкого натра, добавляют 20 мл ацетона и при непрерывном перемешивании титруют 0,Iн раствором хлорной кислоты до pH=7.

4.4. Определение текучести

4.4.I. Применяемые приборы, аппаратура:

прибор для определения текучести (черт.I);

прибор для изготовления таблеток (черт.2), включающий матрицу (черт.3), кольцо (черт.4), поддон (черт.5), штифт (черт.6);

пластина стеклянная размером I29×I78×I,2 мм ГОСТ 683-75 или размером I30×I80×2,5 ГОСТ III-78;

секундомер ГОСТ 5072-72;

молоток резиновый (черт.7);

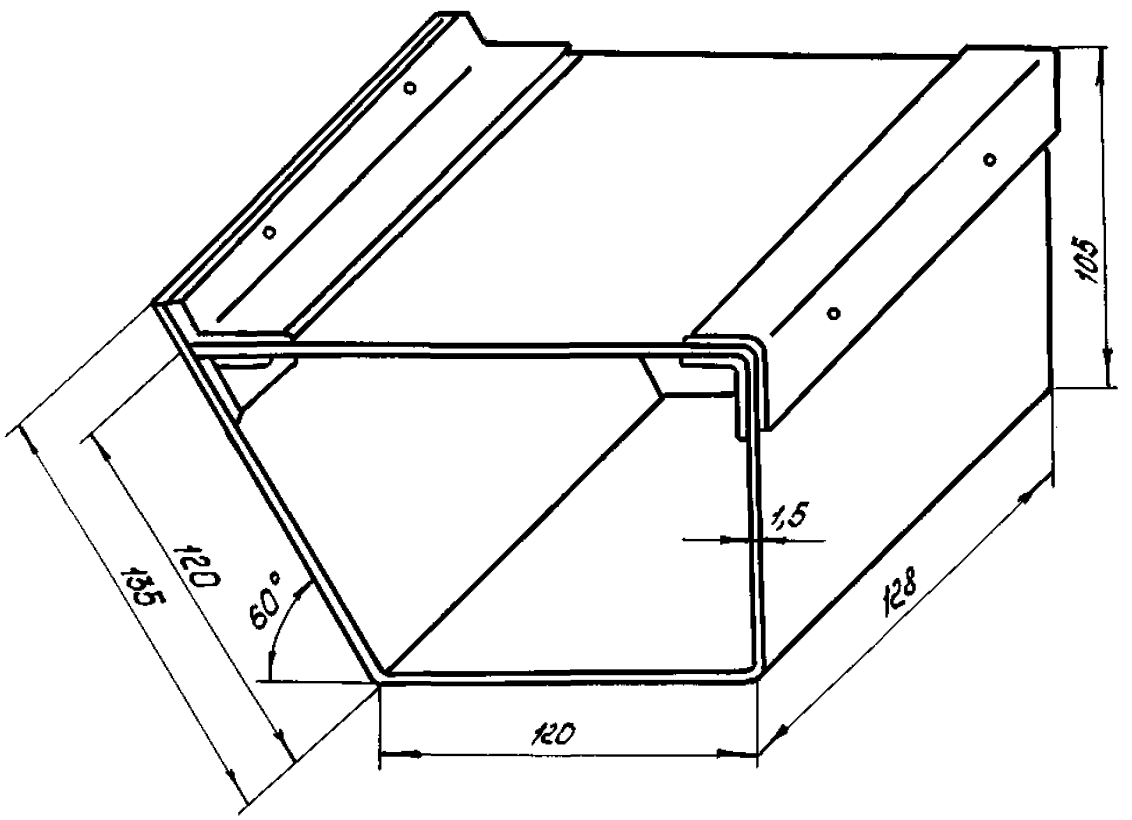
шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий поддержание температуры I25±I°С;

линейка ГОСТ I7435-72.

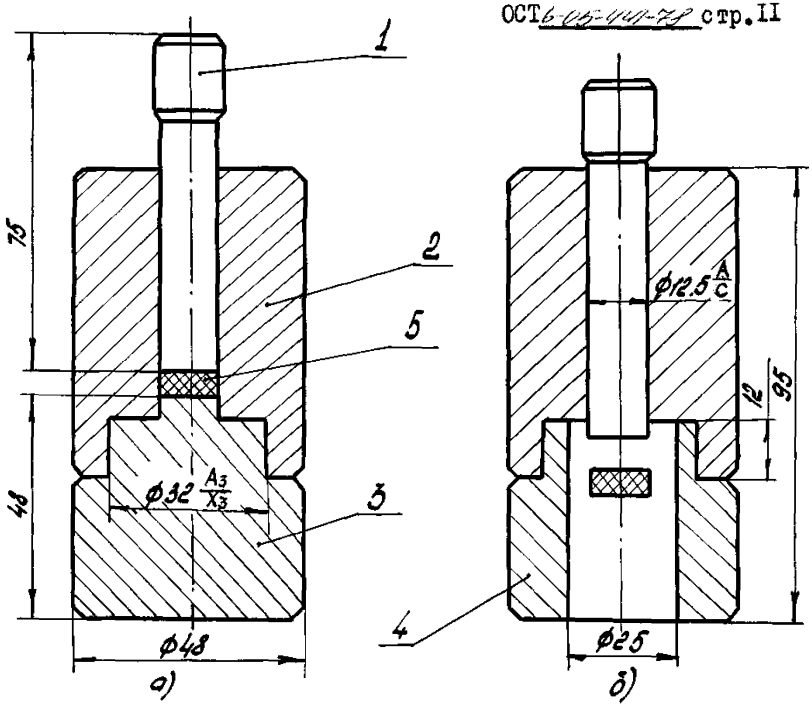
4.4.2. Подготовка к испытанию

0,5г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,0Iг, помещают в матрицу с поддоном прибора для изготовления таблеток. Осторожно опускают штифт в отверстие матрицы и 5-тью ударами резинового молотка с высоты 20-30 см. по штифту прессуют таблетку диаметром I2,5 мм и высотой 5,5-6мм. Затем заменяют поддон на кольцо и слабыми ударами молотка по штифту осторожно выталкивают полученную таблетку из матрицы.

Прибор для определения текучести перед испытанием помещают на I час в сушильный шкаф, нагретый до температуры I25±I°С, при этом шарик термометра сушильного шкафа должен находиться на одном уровне со стеклянной пластинкой прибора.

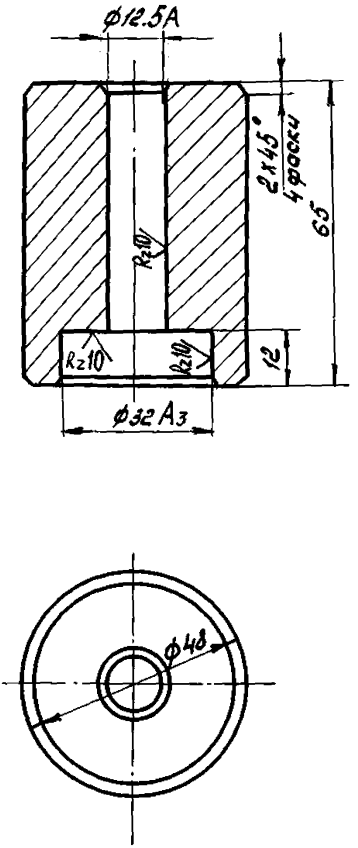


Черт. 1



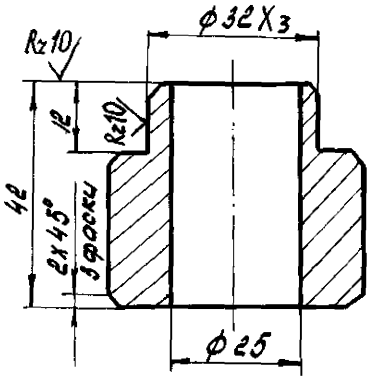
Черт. 2

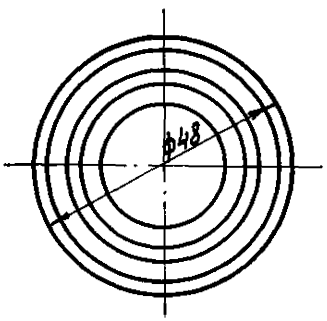
Rz80 (√)



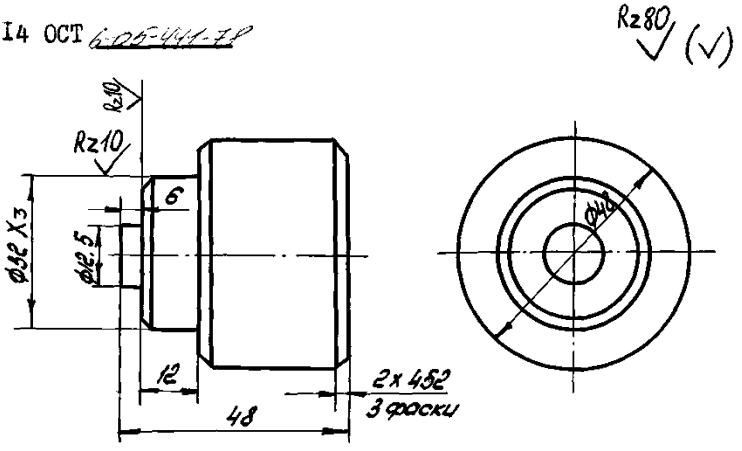
Черт. 3

Rz80 (√)

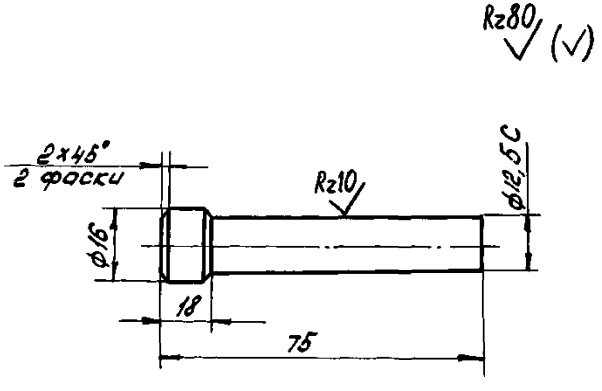




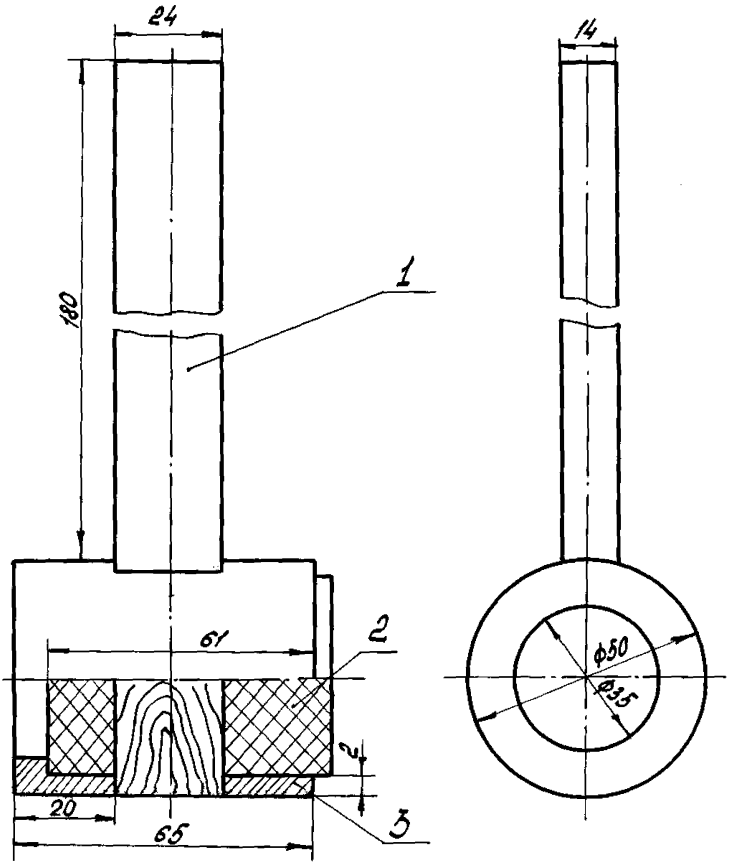
Черт. 4


Rz80 (√)
Rz10
Rz10
6
Ф32 Х3
Ф12,5
12
48
2х 45°
3 фаски
Ф48

Черт. 5


Rz80 (√)
2х45°
2 фаски
Rz10
Ф12,5С
Ф16
18
75

Черт. 6



Черт. 7

4.4.3. Проведение испытания

На стеклянную пластинку прибора для определения текучести, расположенную в горизонтальном положении, помещают 2 таблетки.

По истечении трех минут (время засекается по секундомеру) прибор для определения текучести располагают так, чтобы стеклянная пластинка прибора находилась под углом в 60^0 к горизонтальной плоскости. В этом положении прибор остается при температуре $125 \pm 1^{\circ}C$ в течение 30 минут, после чего стеклянную пластинку прибора вместе с расплавленными таблетками вынимают из сушильного шкафа, охлаждают до $25^{\circ}C$ и измеряют линейкой общую длину расплава по направлению растекания таблеток с погрешностью не более 1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое длины расплава двух таблеток, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 2 мм при текучести до 40 мм и 5 мм при текучести до 80 мм.

4.5. Определение подвижности расплава

4.5.1. Применяемые приборы, посуда, и аппаратура:

прибор (черт.8), состоящий из верхней и нижней стальных полуматриц, пуансона массой 260 ± 1 г, двух трубчатых электрических нагревателей патронного типа мощностью по 400 Вт и средств терморегулирования;

термометр 1Б 4 ГОСТ 215-73;

эксикатор ГОСТ 6371-73;

стаканчики СВ 85/15 ГОСТ 7148-70;

воронка В56-80 ГОСТ 8613-75;

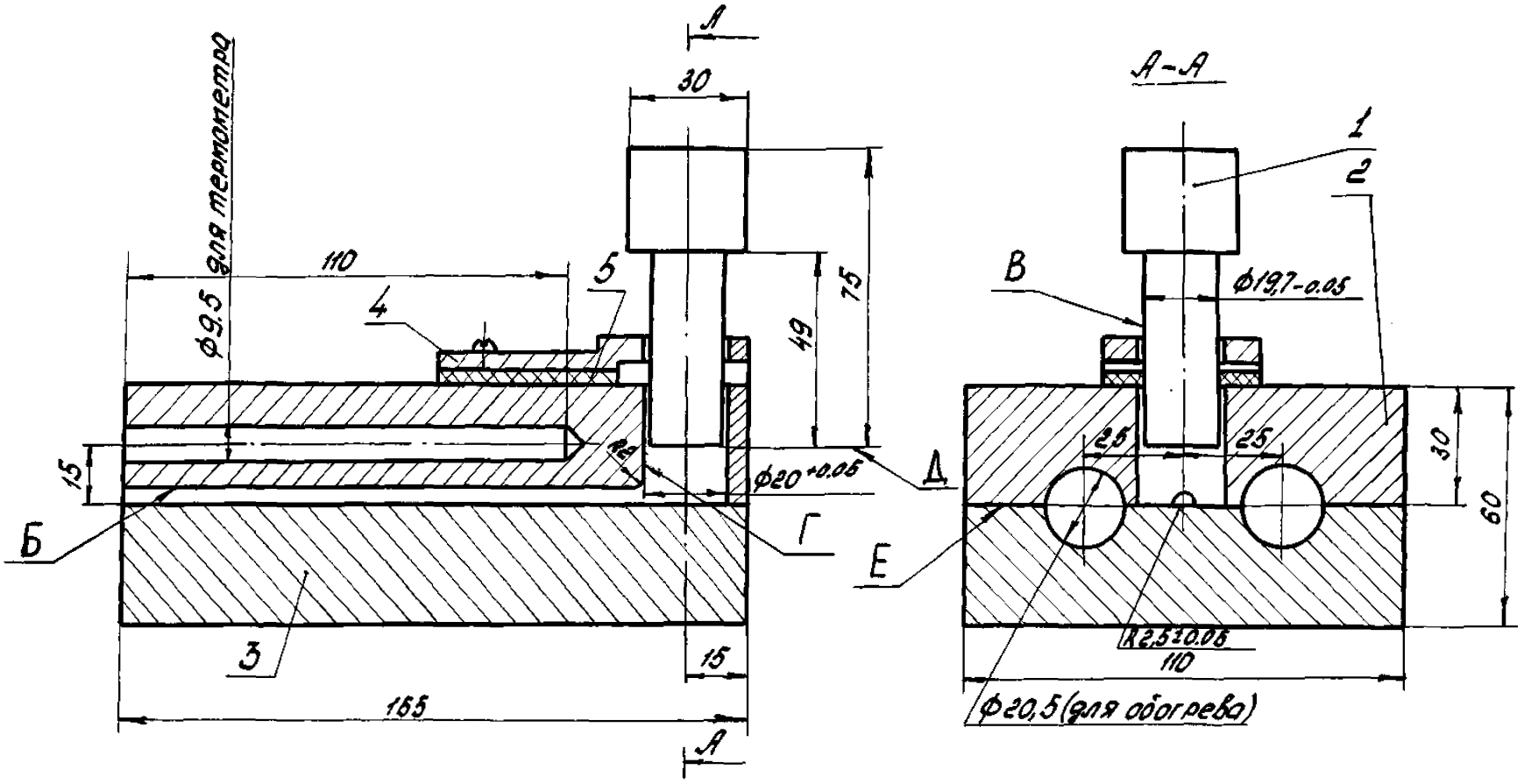
лопатка латунная или медная;

стержень латунный длиной 100 мм, диаметром 17-19 мм.

4.5.2. Подготовка к испытанию

Около 7 г связующего кондиционируют над прокаленным хлористым кальцием в течение 2 часов, затем в стаканчике с погрешностью не более 0,01 г взвешивают 3 г кондиционированного связующего.

Заводу-изготовителю допускается производить определение подвижности расплава без кондиционирования пробы при условии проведения испытания не позднее, чем через 8 часов после изготовления связующего.



1. Чистота оформляющей поверхности ▽ 10 по ГОСТ 2789-73.
2. Твердость матриц и пуансона после обработки RC40-45.
3. Поверхности Б, В, Г, Д, Е деталей 1, 2, 3 полировать.

Черт. 8

Прибор устанавливают горизонтально, из него вынимают пуансон, отверстие гнезда закрывают металлической или асбестовой пластинкой и включают оба нагревателя. При достижении температуры I25-I30°С нагреватели выключают, при этом температура поднимается выше I40°С за счет тепловой энерции.

4.5.3. Проведение испытания

При температуре прибора I40±I°С быстро засыпают навеску связующего из стаканчика через воронку в гнездо пуансона и немедленно опускают без усилия пуансон, температура которого должна быть не выше 50°С.

При проведении испытания необходимо следить за плотностью прилегания обеих полуматриц. Через I0 минут прибор разнимают и определяют длину стрелы с погрешностью не более I мм по шкале, нанесенной на верхней полуматрице, при этом закругленную часть стрелы не учитывают.

За величину подвижности расплава связующего принимают среднее арифметическое двух определений, расхождения между которыми не должны превышать 5 мм.

По окончании испытания канал прибора и рабочие плоскости очищают медной или латунной лопаткой, а пуансон выбивают латунным стержнем и очищают гнездо.

В целях обеспечения удаления остатка связующего из гнезда пуансона допускается смазка его монтанвоском или озокеритом.

Смазку наносят при температуре полуматрицы 50-80°С, затем гнездо тщательно протирают чистой тканью. Смазка не должна попадать в оформляющий канал.

4.6. Определение вязкости

4.6.I. Применяемые приборы, посуда, реактивы:

вискозиметры по ГОСТ I0028-67, типа ВПЖ-I, ВПЖ-2 или ВПЖ-4;

термостат водяной (или термостатирующее устройство), обеспечивающий длительное поддержание постоянной температуры 20±0,2°С;

термометр 4-Б 2 ГОСТ 215-73;

секундомер ГОСТ 5072-72;

сетка проволочная 016, 018 или 020 ГОСТ 6613-73 или 016К, 018К или 020К ГОСТ 3584-73;

пикнометр ПМК-10,25 ГОСТ 22524-77;
колбы КнКШ-250 или Кн-250 ГОСТ 10394-72;
ацетон ГОСТ 2603-71;
спирт этиловый ректификованный технический ГОСТ 18300-72 высшего сорта.

4.6.2. Подготовка к испытанию

Для приготовления 50%-ного раствора связующего в колбу вместимостью 250 мл помещают около 30 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,01г, и добавляют ацетон (для СФП-0116 спирт) в количестве, равном массе взятого связующего.

Колбу закрывают пробкой и взбалтывают при комнатной температуре до полного растворения связующего.

Вискозиметр для определения вязкости подбирают так, чтобы время истечения было в пределах 80-200с. Перед испытанием вискозиметр должен быть тщательно промыт и высушен.

В термостате устанавливают температуру $20\pm0,2^{0}$С, причем отметка 20^{0} на шкале термометра должна быть погружена в воду или выступать над её поверхностью не более чем на 10 мм.

Плотность раствора связующего определяют пикнометром при температуре $20\pm0,2^{0}$С по ГОСТ 18329-73. Допускается плотность определять ареометром, в этом случае при приготовлении 50%-ного раствора связующего навеску увеличивают до 50 г.

4.6.3. Проведение испытания

Вискозиметр заполняют профильтрованным через сетку раствором связующего, устанавливают в термостате вертикально так, чтобы верхнее расширение было ниже уровня воды, и выдерживают не менее 15 мин при закрытой широкой трубке.

Время истечения раствора связующего определяют в соответствии с методикой, приведенной в выпускном аттестате вискозиметра. Проводят не менее трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1с.

4.6.4. Обработка результатов

Вычисляют среднее арифметическое времени истечения с погрешностью не более 0,1с.

Вязкость раствора связующего (η) в миллипаскаль-секундах вычисляют по формуле

$$\eta = c \cdot \tau \cdot \rho^{20},$$

где:

C - постоянная вискозиметра, мм2/с2 (сСт/с);

τ - среднее арифметическое времени истечения, с;

ρ^{20} - плотность раствора связующего при 20°С, г/см3.

4.7. Определение времени желатинизации

4.7.I. Применяемые приборы и аппаратура:

прибор, представляющий собой стальную плиту размером I60xI60x20мм, горизонтально укрепленную на электронагревательном приборе мощностью 600-800 Вт. Стальная плита имеет в боковой грани отверстие для термометра, доходящее до центра плиты. На центральной части поверхности плиты очерчен круг диаметром 30±I мм;

термометр I-Б 4 ГОСТ 2I5-73;

секундомер ГОСТ 5072-72;

автотрансформатор типа ЛАТР-IМ или другого аналогичного типа;

стеклянная палочка с оплавленным концом диаметром 5-7 мм, длиной I00-I50 мм;

экран трехсторонний из листовой стали, выступающий над поверхностью плиты не менее чем на I55 мм.

4.7.2. Подготовка к испытанию

Прибор для определения времени желатинизации защищают от охлаждения экраном. Электронагревательный прибор включают в электросеть через автотрансформатор и, регулируя напряжение, по термометру, вставленному в боковое отверстие плиты, устанавливают температуру I50 ± I°С.

4.7.3. Проведение испытания

I г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,0Iг, наносят на центральную часть плиты. Стеклянной палочкой навеску равномерно распределяют в пределах площади, ограниченной окружностью. Как только связующее расплавится, включают секундомер и непрерывно перемешивают связующее со скоростью 2 оборота в секунду. Когда связующее начнет густеть из него периодически палочкой вытягивают нити на высоту не более 2 см. При дальнейшем нагревании связующее теряет пластичность и нити обрываются. В этот момент секундомер останавливают.

Время в секундах, прошедшее с момента расплавления связующего до момента обрыва нитей, принимают за время желатинизации.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, расхождения между которыми не должны превышать 5 с.

Для очистки плиты рекомендуется применять парафин, который тонким слоем наносят на горячую поверхность плиты. Затем снимают его вместе с остатками связующего латунным скребком, после чего плиту протирают чистой тканью.

4.8.Определение потерь при бакелизации.

4.8.I. Применяемые посуда и приборы:

стаканчики СВ 34/I2 ГОСТ 7I48-70 или чашки из алюминиевой фольги диаметром 40 мм, высотой 5-7 мм;

эксикатор 2-I90 ГОСТ 6371-73, заполненный силикагелем или прокаленным хлористым кальцием;

шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий поддержание температуры I50 ± 2°С.

4.8.2. Подготовка к испытанию

В сушильном шкафу устанавливают температуру I50 ± 2°С. В стаканчике или чашке, предварительно высушенных в сушильном шкафу при температуре испытания, взвешивают с погрешностью не более 0,0002г около 3 г связующего и равномерно распределяют его по дну стаканчика или чашки встряхиванием.

4.8.3.Проведение испытания

Стаканчики или чашки с навеской помещают в нагретый до I50±2°С сушильный шкаф на полку, покрытую асбестовым картоном. Стаканчики или чашки располагают не ближе 25 мм от стенок шкафа. Термометр в сушильном шкафу должен быть установлен так, чтобы его ртутный шарик касался асбестового картона.

Через I час стаканчики или чашки вынимают из шкафа, охлаждают в эксикаторе 20-30 мин и взвешивают с той же погрешностью.

4.8.4.Обработка результатов

Потери при бакелизации в процентах (X_1) вычисляют по Формуле

$$X_1 = \frac{m - m_1}{m - m_2} \cdot 100,$$

где:

m – масса стаканчика или чашки с навеской до сушки, г;

m_1 – масса стаканчика или чашки с навеской после сушки, г;

m_2 – масса стаканчика или чашки, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождение между которыми не должны превышать 0,2%.

4.9. Определение остатка на сетке

4.9.1. Применяемая аппаратура:

прибор для определения зернового состава формовочных материалов типа 029М, включающий набор сит с сетками по ГОСТ 3584-73.

4.9.2. Проведение испытания

Подготавливают прибор к работе согласно инструкции к прибору.

На сито с сеткой 01К (для связующих марок СФП-0116, СФП-470 и СФП-033 на сито с сеткой 01250) помещают 30-40 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,01 г.

Под сито устанавливают поддон.

Для ускорения просеивания на сито помещают 5 резиновых пробок № 8. Включают прибор и просеивают пробу в течение 5 мин.

Допускается просев проводить вручную. Просев заканчивают, когда остаток перестанет проходить через сито при ударах руки об обечайку.

По окончании просеивания сито с сеткой очищают с внешней стороны при помощи волосяной кисточки и остаток на сите взвешивают с той же погрешностью.

4.9.3. Обработка результатов

Остаток на сетке (X_2) в процентах вычисляют по формуле

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

где

m – масса остатка связующего на сетке, г;

m_1 – навеска связующего, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождения между которыми не должны превышать 0,2%.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 3.

Связующее упаковывают в чистые сухие плотно закрываемые барабаны по ГОСТ 5044-71 или другую металлическую плотно закрываемую тару, обеспечивающую свободную выгрузку всего содержимого.

Допускается упаковка связующего марок СФП-0116, СФП-033 и СФП-470 в многослойные (не менее 3 слоев) бумажные мешки по ГОСТ 2226-75 или полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811-72, которые затем помещают в мешки из влагонепроницаемого материала.

Масса нетто не должна превышать 50 кг.

Допускается по согласованию с потребителем упаковка связующего в контейнеры массой нетто 0,3 - 1,5 т или мешки из влагонепроницаемого материала.

5.2. Маркировку транспортной тары проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 4 без указания местонахождения предприятия и цвета связующего.

5.3. Каждая партия связующего должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие ее качества требованием настоящего стандарта. Документ должен содержать :

а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак ;

б) наименование продукта и марки ;

в) номер партии ;

г) массу брутто и нетто ;

д)дату изготовления ;

е) показатели качества по проведенным испытаниям или подтверждение о соответствии партии связующего требованиям настоящего стандарта;

ж) обозначение настоящего стандарта .

5.4. Транспортирование связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 5 .

5.5. Связующее хранят в сухом проветриваемом помещении, исключающем попадание прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, при температуре не выше 25 ^{0}С .

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Связующее должно быть принято техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие связующего требованиям таблицы технических требований настоящего стандарта и справочного приложения 2 при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом .

6.2.Гарантийные сроки хранения устанавливаются со дня изготовления: 3 месяца для марок СФП-0I1А, СФП-0I1Л, СФП-0I2А, СФП-0I5А, СФП-0I5В, СФП-470;

5 месяцев для марки СФП-0I16;

6 месяцев для марок СФП-0I1АI, СФП-0I1В, СФП-0I2АI, СФП-0I5АI, СФП-0I19А, СФП-033.

По истечении гарантийного срока хранения связующее перед применением следует проверить на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Заместитель директора института по научной работе — И.А.Крахмалец

Заведующий отделом стандартизации, руководитель темы — Л.А.Бачинина

Ответственные исполнители — В.Н.Кумсков, В.В.Кунц, Н.Н.Сафонова

Приложение I к ОСТ_____

Справочное

Соответствие обозначений марок связующего по ГОСТ 3552-63, ГОСТ I3507-68, техническим условиям к проекту стандарта

Обозначение марки		Обозначение стандартов или технических условий
По проекту стандарта	По стандартам или техническим условиям	
СФП-0II4I	СФП-0II4I	ТУ 6-05-I599-74
СФП-0II4	ПБ	ГОСТ 8552-68
СФП-0II5	СФП-0II5	ТУ 6-05-02-I4-75
СФП-0II7Л	ПК-I04	ГОСТ I3507-68
СФП-0I2А	ПБ	ГОСТ 3552-68
СФП-0I2А1	СФП-0I2А1	ТУ 6-05-I599-74
СФП-0I5А	ПБ	ГОСТ 3552-68
СФП-0I5А1	СФП-0I5А1	ТУ 6-05-I599-74
СФП-0I5В	СФП-0I5В	ТУ 6-05-I429-74
СФП-0II6	СФП-0II6	ТУ 6-05-I8I0-77
СФП-0II9А	СФП-0II9А	ТУ 6-05-I599-74
СФП-088	СФП-088	ТУ 6-05-I432-76
СФП-470	СФП-470	ТУ 6-05-I432-76

Дополнительные физико-химические и механические показатели качества марок связующего

Наименование показателя	Норма для марки							
	СФП-011В	СФП-011Л	СФП-011А, СФП-012А, СФП-015А	СФП-015В	СФП-011Б	СФП-011ЭА	СФП-038	СФП-470
1. Плотность при 20°С, г/см3, не менее	-	-	-	1,26	-	-	-	-
2. Массовая доля свободного фенола, %, не более	-	-	-	-	-	2,0	-	-
3. Коксовый остаток, %, не менее	-	-	-	52	-	-	42-46	23-32
4. Температура плавления, °С	78-100	-	-	-	-	-	75-105	65-90
5. Прочность связи резины с металлом при отрыве, МПа (кгс/см2), не менее	-	-	-	-	4,9 (50)	-	-	-
6. Прочность связи резины с металлом при отслаивании, МПа (кгс/см2), не менее	-	-	-	-	1 (10)	-	-	-
7. Разрушающее напряжение при статическом изгибе, МПа (кгс/см2), не менее	-	4,9 (50)	-	-	-	-	-	-
8. Разрушающее напряжение при растяжении, МПа (кгс/см2), не менее	-	-	12,7 (130)	-	-	-	-	-
9. Разрушающее напряжение при растяжении после действия 2%-ного раствора соды, МПа (кгс/см2), не менее	-	-	6,9 (70)	-	-	-	-	-

РАЗРАБОТАН Кемеровским научно-исследовательским институтом химической промышленности КНПО "Карболит"

Заместитель директора по научной работе	И.А.Крахмалец
Руководитель темы	Л.А.Бачинина
Исполнители	В.Н.Кумсков В.В.Кунц Н.Н.Сафонова

ВНЕСЕН Кемеровским НИИХП КНПО "Карболит", заместитель директора по научной работе И.А.Крахмалец

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ ВО "Союзхимпласт", начальник технического отдела Д.У.Карпенко, старший инженер отдела А.А.Белкина

УТВЕРЖДЕН ВО"Союзхимпласт", заместитель начальника А.Ф.Рыбаков

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ

СОГЛАСОВАНО:

В ПО "Союзабразив"
Главный инженер
Ю.В.Иваницкий
телеграмма № II22I5/33
от I9.06.79

УТВЕРЖДЕНО:

Зам.начальника Союзхимпласта
_____ А.Ф.Рыбаков
"03" 07 I979г.

Группа Л27

ИЗМЕНЕНИЕ № I ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Срок введения установлен
с 3 июля I979г.

Пункт I.4, табл.2, примечание 2.

Срок действия факультативности норм по показателям текучести и массовой доле уротропина для связующего марок СФП-0IIА, СФП-0IIЛ, СФП-0I2Л, СФП-0I5А продлен до 0I.0I.80г.

Зам.директора КНИИХП КНПО
"Карболит" по научной работе И.А.Крахмалец

Зав.отделом стандартизации,
руководитель темы Л.А.Бачинина

СОГЛАСОВАНО:

ВНИИАШ г.Ленинград
Зам.начальника по научной
работе В.А.Рыбаков
телеграмма № I2I350/45
от 7.06.79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и выдано в реестр
государственной регистрации
79.07.17 за № 155642

СОГЛАСОВАНО:

ВПО"Союзабразив"
Главный инженер
_____Ю.В.Иваницкий
телеграмма № II22I5/82
от I8.I2.79

УТВЕРЖДЕНО:

ВО"Союзхимпласт"
Зам.начальника
_____А.Ф.Рыбаков
"__"_____I980г.
со сроком введения
"0I" 05 I980г.

Группа Л27

Изменение № 2 ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 22 57I3

Пункт I.I дополнить кодами ОКП по маркам:

Марка	Код ОКП	Марка	Код ОКП
СФП-0II А	22 57I3 2000	СФП-0I5АI	22 57I3 I200
СФП-0IIАI	22 57I3 I000	СФП-0I5Б	22 57I3 I500
СФП-0IIБ	22 57I3 0800	СФП-0II6	22 57I3 I600
СФП-0IIЛ	22 57I3 0500	СФП-0II9А	22 57I3 I400
СФП-0I2А	22 57I3 2I00	СФП-033	22 57I3 I800
СФП-0I2АI	22 57I3 II00	СФП-0470	22 57I3 I900
СФП-0I5А	22 57I3 2200		

Пункт I.4.Таблица 2.Примечание 2 изложить в новой редакции;
"Для связующего марок СФП-0IIА, СФЖ-0I2А, СФП-0I5А норма по показателю текучести является факультативной на срок до 0I.0I.8Iг."

Заместитель директора КНИИПП
КНПО"Карболит"по научной работе И.А.Крахмалец

Зав.отделом стандартизации Л.А.Бачинина

СОГЛАСОВАНО:
ВНИИАШ г.Ленинград
Зам.директора по
научной работе
В.А.Рыбаков
телеграмма № I2I350/3 от 04.03.80

Продолжение на следующем листе

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации
30.04.03 за № 178201

УралВНИИАШ г.Челябинск
Зам.директора по научной
работе
А.А.Пыльнев
телеграмма № 80/506010
от 17.II.79г.

Косулинский абразивный
завод
Главный инженер
А.П.Куликов
телеграмма № 1227/1
от 20.II.79г.

ПО„Уралхимпласт"
г.Нижний Тагил
Главный инженер
Ю.А.Смирнов
телеграмма № 438/1
от 22.II.79г.

ПО"Карболит"
г.Орехово-Зуево
Б.С.Глебычев

Подлинность телеграмм
заверяю-
Ст.инженер ОСиА Л.И.Майорова

СОГЛАСОВАНО

ВПО "Союзабразив"
Главный инженер
Ю.В.Иваницкий
телеграмма № II22I5/25
от 20.04.83

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ВО"Союзхимпласт"
В.С.Гетманцев
"30" 06 1983г.
со сроком введения
с I января 1984г.

Изменение № 3 ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 0I.0I.89.
Заменить ссылки:
ГОСТ 9980-75 на ГОСТ 9980-80;
"Стакан ВН-50 ГОСТ I0394-72" на "Стакан В-50 ГОСТ 25336-82";
ГОСТ 2603-7I на ГОСТ 2603-79;
ГОСТ I0455-75 на ГОСТ I0455-80;
ГОСТ 5072-72 на ГОСТ 5072-79;
ГОСТ I0028-67 на ГОСТ I0028-8I;
"Колбы КнКШ-250 или Кн-250 ГОСТ I0394-72" на "Колбы Кн-2-250 ГОСТ 25336-82";
ГОСТ 5044-7I на ГОСТ 5044-79;
ГОСТ I78II-72 на ГОСТ I78II-78.

Первый заместитель генерального директора КНПО "Карболит" по научной работе И.А.Крахмалец

Зав.отделом стандартизации Л.А.Бачинина

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ (Госстандарт)
Зарегистрировано в Книге государственной регистрации 830714 811160/03

СОГЛАСОВАНО

ВНИИАШ
Зам.директора по научной работе
В.Н.Тырков
телеграмма № I2I350/263
от 28.03.83

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

УралВНИИАШ
Зам.директора по
научной работе
В.С.Ярков
телеграмма № 80/965010
от 25.03.83

Косулинский абразивный завод
Главный инженер
А.П.Куликов
телеграмма № 221227/1
от 16.05.83

НИИТавтопром
Главный технолог по
стандартизации и
качеству
Ю.С.Темиров
письмо № 267-66/ОС
от 15.04.83

Московский автомобильный
завод ПО "ЗИЛ"
Зам.начальника управления
инструментального производства
В.А.Ананьян
письмо № 35/24-102 от
28.03.83

ПО "Уралхимпласт"
Главный инженер
Е.С.Дунюшкин
письмо № 53/349 от
30.03.83

ПО "Карболит"
Главный инженер
Б.С.Глебычев
письмо № 32/К-521
от 19.04.83

Подлинность телеграмм и
писем заверяю:
Зав.сектором отдела № 4
В.В.Кунц

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель начальника
ПО "Союзхимпласт"
В.И.Коробов
"10" декабря 1986 г.

Группа Л27

Изменение № 4 ОСТ 6-05-441-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Дата введения с 01.01.87

Вводную часть стандарта дополнить абзацем:

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

Пункт I.I. Исключить марки и коды ОКП:

СФП-0112А	22 5713 0500
СФП-0122А	22 5713 2100

Пункт I.I. Дополнить марками и кодами ОКП:

СФП-0112Л высшей категории 22 5713 0501,
СФП-0112Л первой категории 22 5713 0502,
СФП-0122А высшей категории 22 5713 2101,
СФП-0122А первой категории 22 5713 2102

Пункт I.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции (см.стр.2-3).

Пункт I.4. Таблица 2. Примечания I и 2 исключить.

Пункт 3.I. Дополнить абзацем:

"Связующее, предназначенное для поставки на экспорт, должно сопровождаться документацией в соответствии с требованиями ГОСТ 6.37-79 и заказ-наряда внешнеторгового объединения."

Пункт 4.3.I. Дополнить:"или 0,Iн раствор в дистиллированной воде".

Пункт 4.3.4. Дополнить абзацем:

"Титр 0,Iн раствора хлорной кислоты в дистиллированной воде (ГОСТ 6709-72)определяют I раз в месяц потенциометрически по 0,Iн раствору тетраборнокислого натрия.

При возникновении разногласий в оценке массовой доли уротропина определение проводят по пункту 4.3 настоящего отраслевого стандарта".

Государственный комитет СССР по стандартам
ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РЕГИСТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
87.02.03 811607/54

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки												Метод испытания
	СФП-0II4AI	СФП-0II4B	СФП-0II4Л		СФП-0I24A	СФП-0II4A СФП-0I24A СФП-0I54A	СФП-0I24AI	СФП-0I54I	СФП-0I54B	СФП-0II46	СФП-0II49A	СФП-033	СФП-470	
	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	Высшая категория качества			Первая категория качества				
I. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета													По п.4.2
2. Массовая доля уротропина,%	6,5–7,5	–	7–8	6–I0	7–8	6–9	7,5–9,0	5,5–6,5	9,2–I0,2	4,5–5,5	8,5–9,5	3,8–4,3	–	По п.4.3
3. Текучесть, мм	25–45	25–45	–	–	20–40	20–65	I6–30	45–70	40–65	–	не более I6	30–65	60–80	По п.4.4
4. Подвижность расплава, мм	–	–	40–90	40–90	–	–	–	–	–	–	–	–	–	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45–70	–	–	–	–	–	60–85	30–50	30–50	250–500	220–340	30–60	I6–26	По п.4.6

Продолжение табл.2

Наименование показателя	Норма для марки													Метод испытания
	СФП-0111АI	СФП-0111В	СФП-0111Л		СФП-0112А	СФП-0111А СФП-0112А СФП-0115А	СФП-0112АI	СФП-0115АI	СФП-0115В	СФП-0116	СФП-0119А	СФП-033	СФП-470	
	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	Высшая категория качества			Первая категория качества				
6. Время желатинизации, с	40-100	50-100	-	-	-	-	40-100	40-100	-	не более 65	50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при бакелизации, %, не более	3,0	-	-	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8
8. Остаток на сетке, %, не более														По п.4.9
№ 01К	1,85	1,85	2,0	2,0	2,0	2,0	1,85	1,85	1,85	-	1,85	-	-	
№ 0125К	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	-	2,0	2,0	

Примечание: 3. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

Пункт 4.5.1. Заменить слова и ссылки: "эксикатор ГОСТ 6371-73" на "эксикатор 1-190 ГОСТ 25336-82"; ГОСТ 8613-75 на ГОСТ 25336-82.

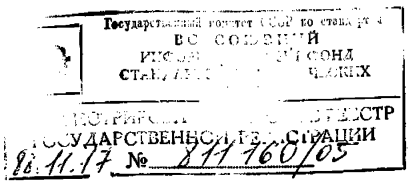
Пункт 4.6.1. Заменить слова: "пикнометр ПМЖ-10,25 ГОСТ 22524-77" на "пикнометр ПЖ2-10,25-КШ 7/16 ГОСТ 22524-77".

Пункт 5.5. Дополнить абзацем: "Допускается в период комплектования вагонов хранить связующее в складских помещениях при температуре окружающей среды".

Приложение 2. Из таблицы исключить показатель разрушающего напряжения при растяжении (п.п.8.).

Первый зам.генерального директора КНПО "Карболит" по научной работе — В.В.Крючков

Зав.отделом стандартизации — Л.А.Бачинина



УТВЕРЖДАЮ

Зам.начальника Союзхимпласта

В.И.Коробов

"29" 06 1988г

Государственный комитет СССР по стандартам
ВС СОЮЗНЫЙ
ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД
СТАНДАРТОВ ТЕХНИЧЕСКИХ
ЗАРЕГИСТРИРОВАН В РЕЕСТР
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
88.11.17 № 811160/05

Группа Л27

Изменение № 5 ОСТ 6-05-441-78 Связующее Фенольное порошкообразное

Дата введения 01.01.89

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 01.01.91

Вводная часть. Исключить слова: "Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества"

Пункт 1.4. Таблицу 2 и примечания изложить в новой редакции

Пункт 2.1. Заменить слова: "ТУ 122-1/329 "Метод определения содержания паров фенола в воздухе рабочей зоны производственных помещений" на "методическим указаниям № 1462-76, утвержденным 05.08.76 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР",ТУ 122-1/202 "Метод определения содержания формальдегида в воздухе" на "методическим указаниям № 1696-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР", "ТУ 122-1/199 "Технические условия на метод определения аммиака в воздухе" на "методическим указаниям № 1637-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР", "ТУ 122-1/166 "Технические условия на метод определения пыли в воздухе промышленных помещений и воздуховодах вентиляционных систем при санитарном контроле" на "методическим указаниям № 1719-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР".

Пункт 2.2. Изложить в новой редакции:

"2.2.Фенольное порошкообразное связующее - горючее вещество.Темпе-

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки											Метод испытания
	СФП-0I1AI	СФП-0I1B	СФП-0I1Л	СФП-0I1A СФП-0I2A СФП-0I5A	СФП-0I2AI	СФП-0I5AI	СФП-0I5B	СФП-0I16	СФП-0I19А	СФП-033	СФП-470	
I. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета											По п.4.2
2. Массовая доля уротропина, %	6,5-7,5	-	6-I0	6-9	7,5-9,0	5,5-6,5	9,2-I0,2	4,5-5,5	8,5-9,5	3,8-4,3	-	По п.4.3
3. Текучесть, мм	25-45	25-40	-	20-65	I6-30	45-70	40-65	-	Не более I6	80-65	60-80	По п.4.4
4. Подвижность расплава, мм	-	-	40-90	-	-	-	-	-	-	-	-	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45-70	-	-	-	60-85	30-50	30-50	250-500	220-340	30-60	I6-26	По п.4.6
6. Время желатинизации, с	40-I00	50-I00	-	-	40-I00	40-I00	-	Не более 65	50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при бакелизации, %, не более	3,0	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8
8. Остаток на сетке, %, не более № 0I4	I,85	I,85	2,0	2,0	I,85	I,85	I,85	-	I,85	-	-	По п.4.9
№ 0I25К	-	-	-	-	-	-	-	2,0	- 2,0	2,0		

Примечание: I. Выпускаемое по высшей категории качества связующее марки СФП-0I1Л должно иметь массовую долю уротропина (7,5±0,5)%, марки СФП-0I2А массовую долю уротропина (7,5±0,5)%, текучесть 20-40 мм

2. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

ИЗМЕНЕНИЕ № 5 ООТ 6-05-441-78

ратура воспламенения не менее 410°С, температура самовоспламенения не менее 520°С. Нижний концентрационный предел воспламенения 46 г/м³. Показатели пожароопасности определены по ГОСТ 12.1.044-84.

Проверка показателей пожароопасности должна проводиться при замене исходных компонентов и технологии производства.

При воздействии высоких температур (условия пожара) из связующего могут выделяться фенол, его гомологи, углекислый газ и углеводороды метанового ряда. При этом необходимо применять противогаз марки А".

Пункт 3.1 изложить в новой редакции:

"3.1. Приемку связующего проводят по ГОСТ 9980.1-86 при этом в документе о качестве указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование продукта и марки;

номер партии;

массу брутто и нетто;

дату изготовления;

показатели качества по проведенным испытаниям или подтверждение о соответствии связующего требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9980-80 раздел 2 на ГОСТ 9980.2-86.

Пункт 4.3.1. Заменить обозначение: "7-2-10" на "1-2-25-0,1";

седьмой абзац после слова "ЧДА" дополнить словами: "...или импортный, ХЧ или ЧДА";

последний абзац. Заменить слова: "0,1н раствор" на "раствор концентрации 0,1 моль/дм³ (0,1н)";

пункт дополнить абзацем:

"Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-80, 2 класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 500 г".

Пункт 4.3.2. Заменить слова: "взвешенного с погрешностью не более 0,001 г" на "взвешивают и результат взвешивания в граммах записывают с точностью до третьего десятичного знака".

Пункт 4.3.3 дополнить абзацем:

"Допускается титрование хлорной кислотой проводить до скачка потенциала, но при возникновении спорных вопросов между изготовителем и потребителем определение проводят по пункту 4.3.3 отраслевого стандарта".

Пункт 4.3.4. Экспликация к формуле. Заменить слова: "точно 0,1 н раствора хлорной кислоты" на "раствора хлорной кислоты концентрации точно 0,1 моль/дм^3 (0,1 н)" - 2 раза.

после слов "превышать 0,2 %" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности $\pm$0,1 % при доверительной вероятности 0,95.

Массовую долю уротропина вычисляют до первого десятичного знака";

последний абзац. Заменить слова: "Титр 0,1 н" на "нормальность", "(0,1 н раствора в ацетоне - ежедневно)" на "(нормальность раствора в ацетоне - перед проведением анализа)";

абзац дополнить словами: "Коэффициент поправки вычисляют по ГОСТ 25794.1-83, при этом расхождения между параллельными определениями не должны превышать 0,005".

Пункт 4.4.1. Заменить ссылку и слова: "ГОСТ 683-75 на ГОСТ 683-85, "секундомер" на "секундомер СОСпр-2б-2-000;

черт.2. Заменить размеры: $\varnothing$ 32Хв на $\varnothing 32\frac{H9}{f9}$, $\varnothing$ 12,5С на $12{,}5\frac{H7}{h6}$;

черт.2 дополнить обозначениями: 1 - штифт, 2 - матрица, 3 - поддон, 4 - кольцо, 5 - таблетка, а - положение прибора при изготовлении таблетки, б - положение прибора при выталкивании таблетки из него;

черт.3. Заменить размеры: $\varnothing$ 12,5 на $\varnothing$ 12,5 H7 $^{(+0,018)}$, $\varnothing$ 32 на $\varnothing$ 32 H9 $^{(+0,0062)}$;

черт.4,5. Заменить размер: $\varnothing$ 32 на $\varnothing 32f9^{(-0,025)}_{(-0,087)}$;

черт.6 . Заменить размер: $\varnothing$ 12,5 на $\varnothing 12{,}5h6^{(-0,011)}$;

черт.7. дополнить обозначениями: 1 - ручка (дерево), 2 - боёк (резина), 3 - обойма (сталь 3);

заменить обозначение: $125\pm1^{0}C$ на $(125\pm1)^{0}C$.

Пункты 4.4.1, 4.5.1, 4.7.1, 4.9.1 дополнить абзацем:

"Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-80, 3 класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 1 кг".

Пункты 4.4.2, 4.5.2, 4.6.2, 4.7.3, 4.9.2. Заменить слова: "взвешенного с погрешностью не более 0,01 г" на "взвешивают и результат взвешивания в граммах записывают с точностью до второго десятичного знака".

Пункт 4.4.3 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ±2 мм при доверительной вероятности 0,95.

Текучесть вычисляют с точностью до целого числа".

Пункт 4.5.1. Заменить ссылки и обозначения: ГОСТ 6371-73 на ГОСТ 25336-82, ГОСТ 7148-70 на ГОСТ 25336-82, ГОСТ 8613-75 на ГОСТ 25336-82, "1-Б4" на "ТЛ-2 1-Б4".

Пункт 4.5.3. после слов "превышать 5 мм" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ±2 мм при доверительной вероятности 0,95.

Подвижность расплава вычисляют до целого числа".

Пункт 4.6.1. Заменить значение и слова: $20\pm0{,}2^{0}C$ на $(20{,}0\pm0{,}5)^{0}C$, "4-Б 2" на "ТЛ-6 3-Б 2", "секундомер" на "секундомер СОСпр-2б-2-000", ГОСТ 6613-73 на ГОСТ 6613-86, ГОСТ 18300-72 на ГОСТ 18300-87; исключить слова: "016К, 018К или 020К ГОСТ 3584-73".

Пункт 4.6.2. Заменить значение: $20\pm0{,}2^{0}C$ на $(20{,}0\pm0{,}5)^{0}C$;

последний абзац. После слова "ареометром" дополнить словами: "АОН-3 ГОСТ 18481-81".

Пункт 4.6.3. Заменить слова: "превышать 1 с" на "превышать 2с"

Пункт 4.6.4 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения относительной суммарной погрешности ±1% при доверительной вероятности 0,95.

Вязкость вычисляют до целого числа"

Пункт 4.7.1. Заменить обозначения и слова: "1-Б4" на "ТЛ-2 1-Б4", "секундомер" на "секундомер СОСпр-2б-2-000".

Пункт 4.7.2. Заменить обозначение: 150±1°С на (150±1)°С

Пункт 4.7.3 после слов: "превышать 5 с" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ±2с при доверительной вероятности 0,95.

Время желатинизации вычисляют до целого числа".

Пункт 4.8.1. Заменить ссылки и значения: ГОСТ 7148-70 на ГОСТ 25336-82, ГОСТ 6371-73 на ГОСТ 25336-82, 150±2°С на (150±2)°С;

пункт дополнить абзацами:

"Термометр ТЛ-2 1-Б 4 ГОСТ 215-73;

весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-80, 2 класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 200г"

Пункты 4.8.2, 4.8.3. Исключить слова: "с погрешностью не более 0,0002 г" и "с той же погрешностью"; заменить значение: 150±2°С на (150±2)°С;

дополнить словами: "Результат взвешивания в граммах записывают с точностью до четвертого десятичного знака"

Пункт 4.8.4 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ± 0,1% при доверительной вероятности 0,95.

Потери при бакелизации вычисляют до первого десятичного знака"

Пункт 4.9.1 заменить ссылку: ГОСТ 3584-73 на ГОСТ 6613-86.

Пункт 4.9.3 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ±0,1% при доверительной вероятности 0,95.

Остаток на сетке вычисляют до первого десятичного знака".

Пункт 5.1.Заменить ссылку: ГОСТ 9980-80, раздел 3 на ГОСТ 9980.3-86;

второй абзац.После слов "всего содержимого" дополнить словами: "контейнеры типоразмеров МКР-1,0 С, МКО-1,0 С или других типоразмеров по действующей нормативно-технической документации";

четвертый абзац после слов "...превышать 50 кг" дополнить словами: "при упаковке в бумажные мешки и барабаны и 600 кг при упаковке в контейнеры";

последний абзац исключить.

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: "Маркировку транспортной тары проводят по ГОСТ 9980.4-86 с указанием манипуляционных знаков "Боится сырости", "Боится нагрева" и знака опасности по ГОСТ 19433-81 (черт.9, классификационный шифр 921)".

Пункт 5.3 исключить

Пункт 6.1 после слов "...справочного приложения 2" дополнить словами:" (кроме подпунктов 9 и 10)".

Приложение 2. Таблицу дополнить показателем 10: "10.Разрушающее напряжение при растяжении, МПА (кгс/см^2)" и указать для марок СФП-011А, СФП-012А, СФП-015А значение: 12 (130)".

И.о.первого зам.генерального директора КНПО"Карболит"по научной работе В.В.Юнников

Зав.отделом стандартизации Л.С.Титарева

Исполнитель В.В.Кунц

СОГЛАСОВАНО

НИИТавтопром
Главный металлург по
литейному производству
Бобряков Г.И.
письмо № 121/921 от 01.06.88

Московский автомобильный
завод им.И.А.Лихачева
ПО "ЗИЛ"
Заместитель главного технолога
Малышко В.Ю.
письмо № 15/15-09 от 19.04.88

Нижнетагильское ПО"Уралхимпласт"
Главный инженер
Дунюшкин Е.С.
письмо № 530/475 от 13.05.88

Орехово-Зуевское
ПО"Карболит"
Главный инженер
Глебычев Б.С.
письмо № 32/К-505 от 19.05.88

ЦК профсоюза рабочих химической
и нефтехимической промышленности
Зав.отделом охраны труда
Званецкий Ю.В.
письмо № 06-364/ПА от 12.05.88

ВНИИАТИ
Зам.директора по научной работе
Кириллов В.А.
письмо № 13-08/2443 от 14.04.88

Продолжение на следующем листе

ПО "Белаковорезинотехника"
Главный инженер
Гужин А.М.
письмо № 627-6-I/6-6I
от 30.05.88

Кемеровское ПО "Карболит"
Главный инженер завода
Вагнер В.И.
письмо № 49-I9/272
от 24.06.88

ВНИИПО
Начальник лаборатории
Дьяконов В.П.
письмо № 5.2/3II5 от 7.06.88

Государственная приемка на
Кемеровском НПО "Карболит"
Руководитель Госприемки
Козаков Л.М.
письмо № ВИМ 30-I87 от27.06.88

Подлинность писем заверяю:
научный сотрудник отдела № 4
В.В.Кунц

УТВЕРЖДАЮ

Начальник научно-технического отдела Минхимнефтепрома СССР

_____ В.А.Курбатов

"14" сентября 1990 года

Группа Л27

ИЗМЕНЕНИЕ № 6 ОСТ 6-05-441-78 Связующее фенольное порошкообразное

Дата введения с 01.01.91

Срок действия отраслевого стандарта в части марок СФП-011А, СФП-012А, СПФ-015А, СФП-0119А продлить до 01.01.92.

Пункты 4.3.1, 4.4.1, 4.5.1, 4.7.1, 4.9.1. Заменить ссылку: ГОСТ 24104-80 на ГОСТ 24104-88.

Пункты 4.5.1, 4.7.1. Заменить ссылку и обозначение: "ТЛ-2 1-Б4 ГОСТ 215-73" на "ТЛ-2 №4 ТУ 25-2021.003-88".

Пункт 4.6.1. Заменить ссылку и обозначение: "ТЛ-6 3-Б2 ГОСТ 215--73" на "ТЛ-6 №2 ТУ 25-2021.003-88".

И.о. первого зам.генерального директора КНПО "Карболит" по научной работе — В.Н.Кумсков

Зав. отделом стандартизации — Л.С.Титарева

СОГЛАСОВАНО.

УралВНИИАШ г.Челябинск
Зам. директора по научной работе

_____ Ф.Я.Корчмарь

Протокол от 05.09.90

ГОССТАНДАРТ
Всесоюзный
научно-исследовательский институт
технической информации и классификации
и технических
ВНИИКИ
Зарегистрировано в Регистр
государственной регистрации
№ 811160/06 от 90.10.04

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

Косулинский абразивный завод
Главный инженер
_____ А.П.Куликов
Протокол от 05.09.90

ПО "Уралхимпласт"
г. Нижний Тагил
Главный инженер
_____ Е.С.Дунюшкин
телеграмма от 07.09.90
№ 199438/5

ПО "Карболит" г. Орехово-Зуево
Главный инженер
_____ Б.С.Глебычев
телеграмма от 06.09.90
№ 346846/80

Подлинность телеграмм заверяю:
Научный сотрудник
отдела стандартизации
_____ В.В.Кунц

УТВЕРЖДАЮ

Начальник научно-технического
отдела Минхимнефтепрома СССР

_____ В.А.Курбатов

"16" октября 1991 г.

Группа Л 27

ИЗМЕНЕНИЕ № 7 ОСТ 6-05-441-78 Связующее фенольное порошкообразное

Дата введения с 01.01.92

Срок действия отраслевого стандарта в части марок СФП-011А, СФП-012А, СФП-015А, СФП-0119А продлить до 01.01.95.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.044-84 на ГОСТ 12.1.044-89.

Пункт 4.4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 111-78 на ГОСТ 111-90.

Пункт 5.1 Заменить ссылку: ГОСТ 2226-75 на ГОСТ 2226-88.

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 19433-81 на ГОСТ 19433-88.

По тексту отраслевого стандарта исключить ссылки на ГОСТ 6.37-79, ГОСТ 3552-63, ГОСТ 13507-68.

Зам. генерального директора
КНПО "Карболит" по научно-
техническому развитию -
главный инженер — В.В.Крючков

Зав. отделом
стандартизации — Л.С.Титарёва

СОГЛАСОВАНО

УралВНИИАШ г. Челябинск
Зам. директора по научной
работе

_____ Ф.Я.Корчмарь

письмо от 25.06.91
№ 10-865

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

ПО "Уралхимпласт"
г. Нижний Тагил
Главный инженер

_____ Е.С.Дунюшкин
телеграмма от 09.07.91
№ I992II/7

ПО "Карболит"
г. Орехово-Зуево
Главный инженер

_____ Б.С.Глебычев
телеграмма от II.07.91
№ 346846/I49

Подлинность письма
и телеграмм заверяю:
И.о. начальника сотрудника
отдела стандартизации

_____ Л.В.Свинина

gost.e-ecolog.ru