Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ОКП 24 5113 0201

УДК 678.049

Группа 548

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ (Госстандарт)

Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации 83.05.20 за № 2368024

Зарегистрировано в ВИФС за №

от 198__

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер Управления кровельной и гидроизоляционной промышленности МПСм СССР
О.К.Андреев
198__ 28 апреля 1982г.

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель начальника ВПО "Союзнефтеоргсинтез"
Л.Е.Злотников
1983 10/III

МАСЛО-МЯГЧИТЕЛЬ ДЛЯ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ - ПОЛИМЕРПЛАСТ

Технические условия
ТУ 38.101937-83
Взамен ТУ 38.40126-79

Срок действия с 01.07.83г
до 01.07.88г

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора ВНИИкровля по научной работе
В.А.Лопатин
198__

Заместитель директора ВНИКТИНефтехимоборудования по научной работе
Н.И.Костин
1982.02.23

ВЦСПС
Письмо № 06-289/ПА
от 1982г. 12.04.

Главный инженер Ухтинского НПЗ
Т.П.Ясеновец
198__

Продолжение на следующем листе

gost.e-ecolog.ru

Продолжение титульного листа
Технические условия
ТУ 38. 101937-83

Госкомнефтепродукт СССР
Письмо № 02-07/I-I-I00
от 20.03.82г.

Главное санитарно-эпидемиологическое управление
Министерства здравоохранения РСФСР
Письмо № 08-6ту-735
от I9.09.82г.

Главное грузовое управление
МПС СССР
Бюро экспертизы стандартов
Письмо № 2233/4040
от I2.07.82г.

I982

Настоящие технические условия распространяются на масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт, получаемое выделением фракции требуемого качества вакуумной перегонкой беспарафинистой ярегской нефти нафтенового основания.

Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт применяется в производстве полимерных, битум-полимерных и битумных строительных материалов.

Пример записи при заказе: Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт ТУ 38.101937-83

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт (далее по тексту - полимерпласт) должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

I.2. Полимерпласт должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, указанным в таблице

Наименование показателей	Нормы для высшей категории качества	Методы испытаний
Код ОКП	24 5II3 020I	
I. Плотность при 20°С, кг/м^3, в пределах	9I0-925	По ГОСТ 3900-47
2. Показатель преломления при 20°С, в пределах	I,5I00-I,5I70	По ГОСТ I8995.2-73
3. Вязкость кинематическая при 50°С, мм^2/с (сСт), в пределах	45-70	По ГОСТ 33-66
4. Анилиновая точка, °С, в пределах	65-80	По ГОСТ I2329-77
5. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С, не ниже	200	По ГОСТ 4333-48
6. Температура застывания, °С, не выше	минус 25	По ГОСТ 20287-74

Продолжение таблицы

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
7. Массовая доля воды,%	Следы	По ГОСТ 2477-65
8. Массовая доля механических примесей,%, не более	0,05	По ГОСТ 6370-59

I.3. Упаковка.

I.3.I. Полимерпласт отгружается в железнодорожных вагон-цистернах, принадлежащих Министерству путей сообщения. Для отгрузки могут быть использованы любые цистерны, применяемые для перевозки масел 2-й группы по ГОСТ I5I0-76 и оборудованные универсальными сливными приборами. На цистерне должен быть трафарет "Нефть". Степень заполнения цистерны устанавливается в зависимости от ее типа.

I.3.2. На документе, удостоверяющем качество полимерпласта, которому в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должен быть изображен государственный Знак качества по ГОСТ I.9-67.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.I. Согласно ГОСТ I2.I.007-76 полимерпласт по степени воздействия на организм относится к 4-ому классу - малоопасным веществам.

Возможность ингаляционного отравления полимерпластом исключена в связи с его нетоксичностью и малой летучестью.

Полимерпласт способен оказывать местное раздражающее действие при однократном воздействии на неповрежденные кожные покровы и слизистые оболочки глаза.

Полимерпласт при длительном и многократном контакте с кожей, всасываясь, способен оказывать общетоксическое действие.

2.2. Предельно-допустимая концентрация паров углеводородов в воздухе производственных помещений 300 мг/м^3. Концентрация паров углеводородов в воздухе определяется универсальным газоанализатором типа УГ-2.

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

2.3. Температура вспышки полимерпласта, определяемая в открытом тигле, не ниже 200°С, температура воспламенения 212°С, температура самовоспламенения 320°С.

2.4. При разливе полимерпласта необходимо собрать его в отдельную тару, место разлива засыпают песком с последующим удалением пролитого продукта вместе с песком.

2.5. Помещения, в которых проводятся работы с полимерпластом, должны быть снабжены приточно-вытяжной вентиляцией.

2.6. В случае загорания полимерпласта тушение производить водой в тонкораспыленном виде, песком, воздушно-механической высокократной пеной. В качестве первичных средств тушения рекомендуются огнетушители.

2.7. При работе с полимерпластом необходимо применять индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными Государственным комитетом Совета Министров СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС (рукавицы, очки защитные, костюм хлопчатобумажный, ботинки кожаные).

2.8. В случае попадания полимерпласта на кожные покровы – промыть их тщательно под струей воды с мылом.

2.9. В случае попадания полимерпласта на слизистые оболочки глаза, необходимо его обильно промыть водой.

3. ОХРАНА ПРИРОДЫ

3.1. При производстве и применении полимерпласта не выделяются загрязняющие вещества, оказывающие вредное воздействие на природную среду.

Вторичные опасные соединения при производстве и применении полимерпласта не образуются.

3.2. Полимерпласт получают на действующей установке атмосферно-вакуумной перегонки и его получение не приводит к дополнительному загрязнению сточных вод. Имеет место незначительное попадание легких фракций в воды барометрического конденсатора. Эти сточные воды предварительно проходят местную очистку отстоем в резервуаре и после этого направляются в общезаводскую промканализацию на нефтеловушку.

Побочным продуктом в производстве полимерпласта является полумазут, образующийся в результате нецелевых смешений при промывке нефтяными фракциями аппаратуры, трубопроводов и резервуаров

установки при получении полимерпласта. Полумазут имеет целевое применение и является компонентом топочного мазута или мазута флотского.

3.3. Проведения специальных мероприятий по охране природы при производстве и применении полимерпласта не требуется.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.I. Полимерпласт принимают партиями. Партией считают любое количество продукта, однородного по качеству, одновременно отгружаемого в один адрес и сопровождаемого документом о качестве.

4.2. Отбор проб и установление количества отбираемых проб производится по ГОСТ 2517-80. Для контрольной пробы берется I,5 $дм^3$ продукта.

4.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания вновь отобранной пробы из удвоенной выборки. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.I. Транспортирование и хранение полимерпласта проводят аналогично транспортированию и хранению масел 2-й группы по ГОСТ I5I0-76.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.I. Изготовитель гарантирует соответствие полимерпласта требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий применения, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения полимерпласта один год со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения перед использованием полимерпласт должен быть проверен на соответствие требованиям настоящих технических условий.

ПЕРЕЧЕНЬ

стандартов, на которые даны ссылки
в технических условиях на полимерпласт

Номера стандартов	Наименование стандартов
I. ГОСТ I.9-67	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.
2. ГОСТ I2.I.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
3. ГОСТ 33-66	Нефтепродукты. Метод определения кинематической вязкости.
4. ГОСТ I5I0-76	Нефть и нефтепродукты. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
5. ГОСТ 2477-65	Нефтепродукты, Метод количественного определения содержания воды.
6. ГОСТ 25I7-80	Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб.
7. ГОСТ 3900-47	Нефтепродукты. Метод определения плотности.
8. ГОСТ 4333-48	Масла и темные нефтепродукты. Метод определения температур вспышки и воспламенения в открытом тигле.
9. ГОСТ 6370-59	Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей.
I0. ГОСТ I2329-77	Растворители. Метод определения анилиновой точки и ароматических углеводородов.
II. ГОСТ I8995.2-73	Продукты химические органические. Метод определения показателя преломления жидкостей.
I2. ГОСТ 20287-74	Нефтепродукты. Методы определения температуры застывания.

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

К. Т. 10203—2000.

Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ОКП 24 5II3 020I

УДК
Группа Б 48
Зарегистрировано в
за № _____
от "___" _____ I98 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
Управления кровельной
и гидроизоляционной
промышленности МПСм СССР
_____ В.И.Шейкин
"3" I2 I98 7 г.
телефонограмма № I3-I8

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель начальника
ВПО "Союзнефтеоргсинтез"
_____ В.М.Карпеев
"23" 01 I988 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № I

к техническим условиям
ТУ 38.I0I937-83

Масло-мягчитель для резиновой промышленности -полимерпласт

Срок введения с "15" 07 I988 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
ВНИИстройполимер
по научной работе
_____ Ю.Г.Горбачев
"28" 09 I987 г.
письмо № I2/200I

Заместитель директора
ВНИИнефтехимоборудование
по научной работе
_____ Н.И.Костин
"27" 08 I987 г.

Главный инженер
Ухтинского НПЗ
_____ В.Б.Коптенармусов
"I6" 09 I987 г.
письмо № 20/8-2792

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
№ 236802/01
Уполномоченный комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Коми АССР
16.02.1988 г. _____ I987

Перв. примен.

Справ. №

Срок действия ТУ 38.101937-83 продлить до 01.07.1993г.

Пункт 1.2 Таблица. Графа "Метод испытания". Заменить ссылки: ГОСТ 3900-47 на ГОСТ 3900-85, ГОСТ 33-66 на ГОСТ 33-82, ГОСТ 6370-59 на ГОСТ 6370-83.

Пункт 1.3.1, 5.1.1 Заменить ссылку: ГОСТ 1510-76 на ГОСТ 1510-84.

Пункт 1.3.2 исключить.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2517-80 на ГОСТ 2517-85.

Пункт 6.2. Второе предложение исключить.

В перечне стандартов заменить: ГОСТ 3900-47 на ГОСТ 3900-85, ГОСТ 33-66 на ГОСТ 33-82, ГОСТ 6370-59 на ГОСТ 6370-83, ГОСТ 1510-76 на ГОСТ 1510-84, ГОСТ 2517-80 на ГОСТ 2517-85.

ГОСТ 1.9-67 - исключить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изменение №1 ТУ 38.101937-83		
Разраб		Евсикова		26.08.87	Масло-мягчитель для резиновой промышленности - полимерпласт	Лит	Лист 2 / Листов 2
Пров		Зуб		26.08.87		А	
Н. контр.		Карайбог		26.08.87	Технические условия	ВНИИКТИнефтехимоборудование	
Утв.							

ОКП 24 5113 0201

Группа Б48
Зарегистрировано
в
за №
"___"_____1992г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ВНИКТИнефтехимоборудование
_____А.Н.Фолиянц
"10" 08 1992г.

22 09 92

ИЗМЕНЕНИЕ №2

ТУ 38.101937-83

МАСЛО-МЯГЧИТЕЛЬ ДЛЯ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ -
- ПОЛИМЕРПЛАСТ

Дата введения с " 1" июля 1993г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
ВНИИстройполимер
по научной работе
_____Ю.Г.Горбачёв
Телеграмма № 64
"14" мая 1992г.

Заместитель директора
ВНИКТИнефтехимоборудование
_____Ю.В.Думский
"25" 03 1992г.

Главный инженер
Ухтинского НПЗ
_____И.Г.Клеонский
Телеграмма № 922
"14" мая 1992г.

01.10.92

Зарегистрирован и в [illegible]
государственной регистрации
21 08 92 236802/02

Срок действия ТУ 38.101937-83 продлить до 01.07.98г.

Пункт 1.2. Таблица.Головка. Исключить слова: "Для высшей категории качества".

Графа "Методы испытаний". Пункты 5 и 6. Заменить ссылки: ГОСТ 4333-48 на ГОСТ 4333-87 и ГОСТ 20287-74 на ГОСТ 20287-91.

Подраздел 1.3. Заменить наименование подраздела: "Упаковка" на "Упаковка, маркировка".

Пункт 1.3.1 дополнить абзацем: "Маркировку следует производить по ГОСТ 1510-84".

Пункт 4.2. Второе предложение. Заменить слово: "Контрольной" на "Объединенной".

Перечень стандартов. Пункты 8 и 12 изложить в новой редакции:

Номера стандартов	Наименование стандартов
8. ГОСТ 4333-87	Нефтепродукты. Методы определения температур вспышки и воспламенения в открытом тигле
12. ГОСТ 20287-91	Нефтепродукты. Методы определения температур текучести и застывания

Заведующий отдела стандартизации и метрологии Л.Д.Молчанов

Заведующий лабораторией №2 К.Э.Гаитов

Ведущий инженер Т.И.Зуб

Приложение А
(обязательное)

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ (Изменение)

Код ОКП | 01 | 052 | Группа КГС | 02 | 648 | Регистрационный номер | 03 | 236802/03

Код ОКП | 11 |

Наименование продукции по ТУ | 12 |

Обозначение продукции по ТУ | 13 |

Обозначение ТУ (взамен) | 14 | ТУ 38.101937-83

Наименование ТУ | 15 |

Код предприятия-изготовителя по ОКПО | 16 |

Наименование предприятия—изготовителя | 17 |

Адрес предприятия—изготовителя (индекс, город, улица, дом) | 18 |

Телефон | 19 | Телефакс | 20 |

Телекс | 21 | Телетайп | 22 |

Наименование держателя подлинника ТУ | 23 |

Адрес держателя подлинника ТУ (индекс, город, дом и т.д.) | 24 |

Дата начала выпуска продукции | 25 |

Дата введения в действие ТУ | 26 |

Номер сертификата соответствия (или типового одобрения) | 27 |

30. Основные показатели продукции

№ п/п	Наименование показателя	Единица измерения	Значение (диапазон)
	Область применения дополнена использова-		
	нием в производстве резино-технических		
	изделий		

	Код предприятия	Фамилия	Дата	Телеф
Записал	00151526	Зуб Т.И.	16.02.93	34-99-78
Зарегистрировал	052	Емцева В.М.		37-04-19
Ввел в каталог				

gost.e-ecolog.ru