Экз. № 1 БИР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПАСТЫ АБРАЗИВНЫЕ НИТИ ВЛ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 1. 80031-71

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.921.1 Группа Г25

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПАСТЫ АБРАЗИВНЫЕ НИТИ ВЛ

Технические условия

ОСТ 1.80031-71

Распоряжением организации п/я Г-4296 от 3 декабря 1971 г. №087-16 срок введения установлен с 1 января 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на абразивные пасты НИТИ ВЛ, приготовляемые на основе естественных и синтетических корундов и применяемые для доводочных работ.

Абразивные пасты НИТИ ВЛ предназначены для преимущественного выполнения доводочных работ на закаленных углеродистых сталях и цементированных сталях.

Применение данных паст для доводки поверхностей из алюминиевых и магниевых сплавов, а также сплавов на медной основе не допускается.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пасты поставляются в двух модификациях:

а) основная;

б) отвержденная.

1.2. Пасты НИТИ ВЛ должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Таблица

Физико-механические свойства и компоненты паст НИТИ ВЛ

Наименование показателей	Нормы		Методы определения
	Для основной пасты	Для отвержденной пасты	
Внешний вид	Однородная масса без видимых невооруженным глазом включений и гранул		
Разбавление керосином	При разбавлении керосином паста должна полностью расходиться в нем. Наличие гранул не допускается. При разбавлении керосином до жидкой консистенции допускается выпадение абразива		
Смываемость с обрабатываемых изделий	Паста должна легко, без соскабливания смываться керосином с применением щетки. Плотное прилипание пасты к обрабатываемым поверхностям не допускается		
Компоненты паст (вес. ч.):			
абразивный порошок по ГОСТ 3647-59	40-60	35-55	
мел по ГОСТ 8253-56 или по ГОСТ 4530-66	5-15	3-12	
вода питьевая по ГОСТ 2874-54	5-15	3-12	
олеиновая кислота по ГОСТ 7580-55	5-15	3-12	
масло индустриальное $И_{12}$ или Л (велосит) по ГОСТ 1707-51 или по ГОСТ 1840-51	1-15	1-12	
керосин по ГОСТ 4753-68	5-10	4-9	
Абразивная (полирующая) способность на образцах закаленной стали У8 или У8А:			по ГОСТ 8217-56
съем металла, мг/см^2, не менее	5	3	
класс чистоты в пределах	8-14	8-14	
Сохранение рабочих свойств	Не менее трех лет		

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Поставка паст осуществляется в соответствии с принятым эталоном конкретной рецептуры.

2.2. Изготовленная паста должна быть принята отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всей выпускаемой пасты НИТИ ВЛ требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию пасты документом, удостоверяющим ее качество.

2.3. Партией считается количество пасты, полученной от одной технологической операции.

2.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества пасты и соответствия ее показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже порядок отбора проб и методы испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Методы отбора проб

3.1.1. Каждую фасовочную единицу - банку, тубу и т.п. одной партии продукта подвергают при отборе проб наружному осмотру для проверки соответствия тары и маркировки абразива.

3.1.2. Отбор пробы для проверки осуществляется от 2% общего количества фасовочных единиц в партии, но не менее, чем от трех.

Вес отобранной пробы должен быть не менее 0,2 кг.

3.1.3. Пробы отбираются пробоотборниками, изготовленными из стекла или нержавеющей стали.

3.1.4. В каждой фасовочной единице пробы берут из разных мест и уровней (2-3 отбора).

3.1.5. При отборе проб необходимо предохранять их от засорения посторонними примесями, особенно абразивными.

3.1.6. Отобранные из фасовочных единиц пробы тщательно перемешиваются для получения осредненной пробы.

Осредненная проба пасты делится на две равные части и помещается в две чистые стеклянные банки с пробками. На каждую банку наклеивается этикетка с

обозначением наименования предприятия-изготовителя, названия продукции, номера партии и даты отбора пробы. Одна банка с пробой передается в лабораторию для анализа, а другая хранится в течение трех месяцев на случай повторного анализа.

3.1.7. В случае получения неудовлетворительных результатов первичного анализа проводятся повторные испытания на пробе, взятой от удвоенного количества фасовочных единиц.

Если при повторных испытаниях будет получен отрицательный результат, партия пасты должна быть забракована.

3.1.8. Предприятие-поставщик при взятии пробы должно дополнить до первоначального веса фасовочные единицы, из которых взята часть пасты. Дополнение должно производиться из той же партии пасты.

3.2. Осмотр пасты

3.2.1. Наружный осмотр пасты производится визуально невооруженным глазом.

3.2.2. Осмотру подвергается отобранная проба пасты по п. 3.1.6.

3.2.3. По внешнему виду паста должна соответствовать требованиям п. 1.2.

3.3. Разбавление пасты керосином

3.3.1. Аппаратура и материалы:

чаша выпарительная № 1 или 2 по ГОСТ 9147-59;

палочка стеклянная диаметром от 5 до 8 мм и длиной от 100 до 150 мм ТУ ОЭПП-534-231-61;

керосин осветительный по ГОСТ 4753-68.

3.3.2. Проведение испытаний

а) в выпарительную чашу переносят стеклянной палочкой порцию пробы пасты порядка 1 $см^3$;

б) небольшими порциями, порядка 0,5 мл, приливается керосин и после каждого прилива тщательно перемешивается (стеклянной палочкой) с пастой до получения однородной массы.

Добавление керосина в пасту производят до того момента, когда из полученной смеси на дно чашки выпадет абразив;

в) в процессе разбавления смесь пасты с керосином должна сохранять однородный состав без образования гранул.

3.4. Проверка смываемости пасты

3.4.1. Аппаратура и материалы:

плита поверочная 200х200 мм по ГОСТ 10905-64;

кювета №1 и 2 по ОСТ 10525-40;

щетка зубная по ГОСТ 6388-65;

керосин осветительный по ГОСТ 4753-68;

пластины из закаленной стали У8 или У8А по ГОСТ 1435-54 размером 40х60 мм и толщиной от 2 до 8 мм;

3.4.2. Проведение испытаний

а) на поверхность плиты наносится тонкий слой пасты, который должен равномерно покрыть поверхность плиты;

б) чистая пластина погружается в кювету с керосином и без осушки переносится на плиту.

Пластина прижимается к плите и доводится вручную до покрытия одной стороны пластины равномерным слоем пасты;

в) контроль наличия пасты на пластине осуществляется визуально;

г) если в процессе доводки паста не удерживается на плите и пластине, то допускается разбавление пасты керосином.

Керосин добавляется небольшими порциями до появления в процессе доводки налипания пасты на плиту и пластину;

д) покрытая полностью пастой, по одной стороне, пластина переносится в кювету с керосином и кладется в нее доведенной поверхностью кверху;

е) пластина протирается щеткой под слоем керосина по всей доведенной поверхности и извлекается из кюветы;

ж) если на извлеченной из кюветы пластине визуально наблюдается остаток пасты, то пластина промывается над кюветой щеткой, обильно смоченной в керосине;

Промывка ведется не более трех раз для каждого участка пластины.

з) наличие на обработанной поверхности пластины остатков пасты после промывки по подпунктам е и ж пункта 3.4.2. не допускается.

3.5. Определение компонентов пасты

3.5.1. Определение содержания воды производят по ГОСТ 2477-65 "Нефтепродукты. Метод количественного определения содержания воды".

3.5.2. Определение содержания абразива.

А. Аппаратура, материалы и реактивы:

весы лабораторные равноплечие с оптическим отсчетом типа АДВ-200 по ГОСТ 15076-69;

печь муфельная электрическая типа МП-2УМ ТУ СНХ Лит. ССР СТУ №102;

плитка электрическая с закрытой спиралью по ГОСТ 306-58;

эксикатор по ГОСТ 6371-64;

тигли фарфоровые №5 и 6 по ГОСТ 9147-59;

чашки фарфоровые выпарительные №2 и 3 по ГОСТ 9147-59;

щипцы тигельные длиной от 25 до 30 см;

термометр ртутный по ГОСТ 400-64;

фильтры обеззоленные бумажные диаметром 9 см по МРТУ 6-09-2411-65;

цилиндры измерительные с носиком номинальной вместимостью 10 и 25 мл по ГОСТ 1770-64;

стаканы стеклянные лабораторные по ГОСТ 10394-63 номинальной вместимостью 250 мл;

промывалка номинальной вместимостью 500-750 мл;

стекла часовые по диаметру стеклянных стаканов и тиглей;

воронки стеклянные по ГОСТ 8613-64;

палочки стеклянные диаметром 5 мм и длиной от 150 до 200 мм с оплавленными концами и резиновыми наконечниками;

соляная кислота по ГОСТ 3118-67, "Х.Ч." или "Ч.Д.А.", разбавленная водой в отношении 1:1;

аммоний азотнокислый по ГОСТ 3761-65, 10%-ный водный раствор;

серебро азотнокислое по ГОСТ 1277-63 "Ч.Д.А." 3%-ный раствор;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709-53.

Б. Подготовка к анализу.

В тигель наливают на 2/3 высоты разбавленную соляную кислоту и кипятят в течение нескольких ми-

нут, затем тигель ополаскивают дистиллированной водой и прокаливают в муфельной печи при температуре 800 ± 50°С в течение 10 мин и, охладив на воздухе в течение 5 мин, переносят в эксикатор.

После охлаждения в эксикаторе в течение 30 мин тигель взвешивают с точностью до 0,0002 г.

Прокаливание, охлаждение и взвешивание повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 г.

В. Проведение анализа.

В тигель помещают обеззоленный бумажный фильтр так, чтобы он плотно прилегал ко дну и стенкам тигля.

В тигель с фильтром берут навеску пасты (около 10 г) и взвешивают с точностью до 0,01 г. Второй обеззоленный фильтр складывают вдвое и сворачивают в виде конуса. Верхнюю часть конуса, на расстоянии от 5 до 10 мм от верха, отрезают ножницами. Свернутый в виде конуса фильтр (фитиль) опускают в тигель с навеской пасты основанием вниз таким образом, чтобы он стоял устойчиво, закрывая большую часть поверхности пасты.

Тигель с испытуемой пастой устанавливают на электроплитку и нагревают от 10 до 30 мин при температуре от 100 до 120°С. Нагрев ведут до прекращения легкого вспенивания на поверхности пасты и пропитки фитиля органическими компонентами в такой степени, чтобы его можно было поджечь. Температуру во время обезвоживания измеряют при помощи термометра, опущенного в тигель с маслом, не содержащим воду. После того, как фитиль пропитается органическими компонентами пасты, его поджигают.

Сжигание навески производят до получения сухого углистого остатка, следя за тем, чтобы пламя при горении было ровным и спокойным.

Тигель с углистым остатком после сжигания навески переносят в муфельную печь, нагретую до 600± 50°С, и выдерживают при этой температуре от 1,5 до 2 часов до полного озоления остатка.

В случае, если углистый остаток озоляется медленно, его смачивают, предварительно охладив тигель, несколькими каплями раствора азотнокислого аммония,

осторожно выпаривают и продолжают прокаливание.

После озоления тигель охлаждают в течение 5 мин на воздухе, а затем в эксикаторе в течение 30 мин.

В тигель с золой наливают от 30 до 40 мл разбавленной соляной кислоты, закрывают часовым стеклом и нагревают на электрической плитке до кипения. Полученный раствор с осадком охлаждают и осторожно переносят в стеклянный стакан.

Содержимое стакана нагревают до $70\pm10^{\circ}C$ и фильтруют через доведенный до постоянного веса обеззоленный фильтр, помещенный в стеклянную воронку.

Осадок промывают горячей водой, имеющей температуру от 50 до $70^{\circ}C$ до полного удаления хлор-ионов.

По окончании промывки фильтр с осадком переносят в стаканчик для взвешивания, в котором сушился чистый фильтр, сушат с открытой крышкой не менее одного часа в сушильном шкафу при температуре $105\pm5^{\circ}C$, после чего стаканчик закрывают крышкой, охлаждают в эксикаторе в течение 30 мин и взвешивают с точностью до 0,0002 г. Операцию высушивания повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 г. Повторные высушивания фильтра производят в течение 30 мин.

Г. Обработка результатов.

Содержание абразива в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{(G_1 - G_2)}{G_3} 100,$$

где G_1 – вес стаканчика для взвешивания с фильтром и абразивом, г;

G_2 – вес стаканчика для взвешивания с чистым фильтром, г;

G_3 – навеска пасты, г.

Содержание абразива вычисляют как среднее арифметическое из результатов двух параллельных определений. Расхождения между параллельными определениями не должны превышать 0,5%.

3.5.3. Определение содержания олеиновой кислоты.

А. Аппаратура, реактивы, материалы:

стаканчики для взвешивания высокие по ГОСТ 7148-70;

воронка Бюхнера по ГОСТ 9147-59;

колба для фильтрации под вакуумом по ГОСТ 6514-63;

насос стеклянный водоструйный по ГОСТ 10696-63;

плитка электрическая с закрытой спиралью по ГОСТ 306-58;

промывалка с резиновой грушей вместимостью от 500 до 1000 мл;

бюретки по ГОСТ 1770-64 вместимостью 25 мл;

цилиндры с носиком по ГОСТ 1770-64 вместимостью 10 и 25 мл;

колбы конические по ГОСТ 10394-63 номинальной вместимостью 100 мл;

воронки делительные по ГОСТ 8613-64 вместимостью от 250 до 300 мл;

фильтры обеззоленные бумажные по МРТУ 6-09-2411-65;

бензин марки Б-70 по ГОСТ 1012-54;

соляная кислота по ГОСТ 3118-67, "Х.Ч." или "Ч.Д.А.", 10%-ный водный раствор;

гидрат окиси калия по ГОСТ 4203-65, "Х.Ч." или "Ч.Д.А.", 0,1 Н титрованный спиртовый раствор;

метиловый оранжевый по ГОСТ 10816-64 0,02%-ный водный раствор;

фенолфталеин по ГОСТ 5850-51, 1%-ный спиртовый раствор;

спирт этиловый ректификованный 95%-ный по ГОСТ 5962-67;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709-53.

Б. Проведение анализа.

От пробы испытуемой пасты в стакан берут навеску от 1 до 2 г (с точностью до 0,0002 г) и приливают 10 мл бензина. Подогрев бензина для растворения пасты производят на водяной бане. Горячий раствор навески для отделения абразива и мела фильтруют под вакуумом. Для фильтрации под вакуумом воронку Бюхнера с помощью резиновой пробки присоединяют к колбе, соединенной с водоструйным насосом.

Обеззоленный бумажный фильтр смачивают бензином и помещают в воронку так, чтобы фильтр плотно прилегал к стенкам воронки. Воронку заполняют раствором не более, чем на 3/4 высоты фильтра, каждую новую порцию добавляют после того, как предыдущая стекла достаточно полно.

По окончании фильтрации фильтр с осадком, при помощи промывалки с резиновой грушей, промывают бензином, нагретым до $40 \pm 5^{\circ}C$.

В делительную воронку наливают 3 мл 10%-ного раствора соляной кислоты, а затем приливают бензиновый раствор.

Колбу для фильтрования промывают последовательно 5 мл бензина, 3 мл 10%-ного раствора соляной кислоты и дистиллированной водой. Все промывные жидкости сливают к раствору в делительной воронке.

Воронку встряхивают несколько раз и оставляют в покое для отстоя.

После разделения слоев нижний (водный) слой спускают в другую делительную воронку, а верхний (бензиновый) слой промывают дистиллированной водой до нейтральной реакции по метилоранжу.

Промывные воды сливают во вторую делительную воронку в водный раствор, который затем дважды промывают порциями бензина по 10 мл.

После промывки бензином водный слой из воронки сливают. Оставшийся в делительной воронке бензин дважды промывают порциями дистиллированной воды по 10 мл. После промывки вода из делительной воронки сливается.

Бензиновый раствор переносят в коническую колбу и титруют 0,1 Н спиртовым раствором едкого кали в присутствии фенолфталеина до неисчезающего в течение нескольких минут слаборозового окрашивания.

В. Обработка результатов.

Содержание в испытуемой пасте олеиновой кислоты в процентах X вычисляют по формуле:

$$X = \frac{V\,0{,}02825}{G}\,100 = \frac{V\,2{,}825}{G},$$

где V – объем спиртового раствора едкого кали (в пересчете на точно 0,1 Н раствор), пошедший на титрование, мл;

0,02825 – количество олеиновой кислоты, соответствующее 1 мг точно 0,1 Н раствора едкого кали, г;

G – навеска испытуемой пасты, г.

За результат анализа принимается среднее арифметическое двух параллельных определений содержания кислоты.

Расхождение между параллельными определениями содержания кислоты не должно превышать 0,5%.

3.5.4. Определение содержания углекислого кальция (мела).

А. Аппаратура, реактивы и материалы:

цилиндры измерительные с носиком по ГОСТ 1770-64 вместимостью 50, 100 и 1000 мл;

колбы мерные с пришлифованной пробкой по ГОСТ 1770-64 вместимостью 50, 100, 250 и 1000 мл;

микробюретка по ГОСТ 1770-64 вместимостью 10 мл;

колбы конические по ГОСТ 10394-63 вместимостью 250 мл;

стаканы стеклянные по ГОСТ 10394-63 вместимостью 400 мл;

часовые стекла по диаметру стеклянных стаканов и тиглей;

промывалки вместимостью от 500 до 1000 мл с резиновой грушей;

воронка Бюхнера по ГОСТ 9147-59;

колба для фильтрации под вакуумом по ГОСТ 6514-63;

насос стеклянный водоструйный по ГОСТ 10696-63;

плитка электрическая с закрытой спиралью по ГОСТ 306-58;

кислота соляная по ГОСТ 3118-67 "Х.Ч." или "Ч.Д.А.", 1 Н и 6 Н растворы;

калий хлористый по ГОСТ 4234-69, "Х.Ч.";

гидрат окиси калия по ГОСТ 4203-65, "Х.Ч.", 4 Н раствор;

трилон Б по ГОСТ 10652-63, 0,05 Н титрованный раствор;

мурексид по МРТУ 6-09-1254-64, смешанный с хлористым калием в соотношении 1:100;

серебро азотнокислое по ГОСТ 1277-63, "Ч.Д.А.", 3%-ный раствор;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709-53;

бумага индикаторная универсальная по ТУ МХП ОРУ 76-56;

фильтры обеззоленные (синяя лента) по МРТУ 6-09-2411-65.

Б. Проведение анализа.

В фарфоровый тигель берут навеску пасты около 1 г (с точностью до 0,0002 г) и проводят выпаривание и озоление в соответствии с ГОСТ 1461-59.

В тигель с золой вносят 40 мл разбавленной соляной кислоты, закрывают тигель часовым стеклом и кипятят от 15 до 20 мин. Затем с помощью промывалки содержимое тигля переносят в стакан струей дистиллированной воды.

Абразив из полученного раствора удаляют фильтрованием под вакуумом. Для фильтрования под вакуумом воронку Бюхнера с помощью резиновой пробки присоединяют к колбе, соединенной с водоструйным насосом.

Обеззоленный бумажный фильтр смачивают дистиллированной водой и помещают в воронку так, чтобы фильтр плотно прилегал к стенкам воронки. При фильтрации в воронке Бюхнера загнутые края фильтра должны плотно прилегать к вертикальным стенкам воронки. Воронку заполняют раствором не более, чем на 3/4 высоты фильтра, каждую новую порцию добавляют после того, как предыдущая стекла достаточно полно.

По окончании фильтрации фильтр с осадком при помощи промывалки с резиновой грушей промывают горячей водой до полного удаления хлор-ионов.

Для определения полноты удаления хлор-ионов в пробирку берут от 3 до 5 мл фильтрата от последней промывки и добавляют к нему от 3 до 4 капель азотнокислого серебра. Промывку считают законченной, если при этом не выпадает осадок хлористого серебра или образуется только легкая опалесценция.

Фильтрат переносят в мерную колбу вместимостью от 200 до 250 мл, объем раствора доводят дистиллированной водой до метки и тщательно перемешивают.

Затем из мерной колбы пипеткой берут две аликвотные части раствора и вносят в конические колбы, добавляют по 50 мл дистиллированной воды, нейтрализуют едким кали по универсальной бумаге до pH 10, приливают 20 мл едкого кали и проводят титрование 0,05 Н раствором трилона Б в присутствии индикатора мурексида до перехода розовой окраски раствора в малиново-фиолетовую;

Величина аликвотной части определяется методом подбора в зависимости от содержания в пасте ионов кальция;

В. Обработка результатов.

Содержание углекислого кальция (мела) X в испытуемой пасте в весовых процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{2{,}5\ VKT\ 100}{G},$$

где V – объем 0,05 Н раствора трилона Б, пошедший на титрование кальция, мл;

K – коэффициент разбавления;

T – титр 0,05 Н раствора трилона Б, выраженный в граммах кальция на 1 мл;

2,5 – коэффициент пересчета содержания кальция на углекислый кальций;

G – навеска пасты, г.

Содержание углекислого кальция в испытуемой пасте вычисляют как среднее арифметическое двух параллельных определений.

Расхождения между параллельными определениями не должны превышать $\pm$4% от среднего арифметического полученных результатов.

3.5.5. Расчет углеводородной фракции. Количественное содержание.

Углеводородная фракция определяется как разность между общим весом пасты и суммарным весом остальных входящих в ее состав компонентов.

3.6. Определение абразивной (полирующей) способности.

3.6.1. Определение абразивной (полирующей) способности производится по ГОСТ 8217-56 "Паста полировочная хромовая литая".

3.6.2. При проведении испытаний по подразделу 3.1 допускается добавление в пасту осветительного керосина по ГОСТ 4753-68.

3.7. Определение класса шероховатости после обработки.

3.7.1. Аппаратура и материалы:

прибор типа ПСС или ПТС по ГОСТ 9847-61;

прибор типа МИИ по ГОСТ 9847-61;

образцы шероховатости поверхности (рабочие) по ГОСТ 9378-60;

бязь (салфетки или лоскуты) по ГОСТ 11680-65;

керосин осветительный по ГОСТ 4753-68.

3.7.2. Обработанная по подразделу 3.6 и промытая по подразделу 3.4 настоящего стандарта пластина осушивается чистой салфеткой или лоскутом бязи.

3.7.3. Производится визуальное сравнение с соответствующим образцом шероховатости и определяется достигнутый класс шероховатости.

3.7.4. При определении восьмого, девятого и четырнадцатого класса шероховатости или, если определение шероховатости по пункту 3.7.3 не дает однозначного определения, следует произвести определение класса шероховатости на приборе типа ПСС, ПТС или МИИ, согласно инструкции соответствующего прибора.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка.

4.1.1. Маркировка паст производится на этикетках, которые приклеиваются к фасовочной таре.

4.1.2. Этикетки выполняются типографским способом или штампом.

Допускается печатание этикеток на пишущей машинке и их последующее размножение.

4.1.3. Этикетка должна содержать следующие данные:

а) изготовитель или товарный знак изготовителя;

б) наименование пасты;

в) модификация пасты;

г) обозначение зернистости абразива по ГОСТ 3647-69;

д) сокращенное наименование вида абразива по ГОСТ 4785-64 "Абразивные инструменты. Круги и головки шлифовальные".

е) содержание масла в весовых процентах;

ж) вес пасты в упаковке;

з) номер партии;

и) дата выпуска.

Например:

Завод "Машиностроитель"
Абразивная паста НИТИ ВЛ
Основная
М 14 ЭБ
Содержание масла $И_{12}$ 5%
150 г
Партия №102 30.10.72 г.

4.1.4. Конкретные цифровые обозначения и вид материала абразива допускается проставлять на этикетке штампом или аккуратно вписывать от руки согласно ГОСТ 2.304-68.

4.2. Требования к упаковке.

4.2.1. Упаковка пасты осуществляется в чистые стеклянные банки по ТУ 6-19-60-70. Допускается применение для упаковки пасты широкогорлых стеклянных, пластмассовых или жестяных банок других типов, с обеспечением плотной укупорки.

4.2.2. Допускается упаковка пасты основной модификации в алюминиевые тубы по ТУ 78-196-70.

Предпочтительным рядом емкостей для фасовки пасты является: 10; 20; 50; 100; 250; 500; (1000); (2000); (3000) мл.

Емкости, указанные в скобках, допускаются, но не рекомендуются.

4.2.3. Перед фасовкой все банки или тубы должны быть тщательно промыты.

Наличие визуально наблюдаемых следов посторонних веществ на банках или тубах не допускается.

4.2.4. После наполнения пастой банка или туба должна быть плотно закупорена соответствующей крышкой или пробкой.

Если закупорка не обеспечивает герметичности, то производится заливка места закупорки парафином по ГОСТ 784-53.

4.2.5. Заполненные пастой и герметично закупоренные банки или тубы помещаются в ящики: картонные по ГОСТ 9421-60, фанерные по ГОСТ 5959-59 или плотные деревянные по ГОСТ 2991-69.

4.2.6. Совместная упаковка банок и туб, а также совместная упаковка банок или туб различных типоразмеров не рекомендуется.

4.2.7. В случае необходимости отправки небольших количеств паст допускается упаковывать их в картонные ящики одинаковых типоразмеров, укладываемые затем в один большой фанерный или деревянный ящик.

4.2.8. Допускается использовать при упаковке в ящик вместо гофрированного картона и дополнительно к нему упаковочную бумагу по МРТУ 81-04-58-68.

4.2.9. Весовое количество продукции в банках определяется путем умножения емкости банки на коэффициент 1,5 с округлением последних цифр до нуля.

Например:

а) емкость банки 250 мл;

расчетный вес пасты в данной банке равен:

250 x 1,5 = 375 г;

принимаемый вес пасты в банке равен 400 г;

б) емкость банки 50 мл;

расчетный вес пасты в данной банке равен:

50 x 1,5 = 75 г;

принимаемый вес пасты в банке 80 г.

4.2.10. Заполнение банки большим количеством пасты не рекомендуется.

4.2.11. Заполнение туб пастой производится в соответствии с их объемом.

Вес пасты в тубе должен быть кратным десяти.

Например:

Правильно	Неправильно
140; 250 г	143; 255 г.

4.2.12. Для упакованного ящика вес брутто должен быть:

а) для картонного не более 10 кг;

б) для фанерного не более 20 кг;

в) для деревянного не более 30 кг.

4.2.13. Каждая банка или туба должна быть отделена друг от друга, при упаковке в ящик, перегородками из гофрированного картона по ГОСТ 7376-55.

4.2.14. Банки и тубы располагаются в ящике рядами.

Если по высоте ящика укладывается несколько банок или туб, то обязательно разделение рядов по вертикали листами гофрированного картона.

Допускается разделение рядов туб по вертикали упаковочной бумагой.

4.2.15. В каждый ящик вкладывается следующая сопроводительная документация:

а) приказ на отгрузку;

б) упаковочный лист;

в) паспорт.

Паспорт должен содержать все сведения по испытаниям пасты согласно разделу 3 настоящего стандарта.

4.3. Транспортирование

4.3.1. Ящики с пастой транспортируются в закрытых вагонах, трюмах судов или закрытых автомашинах.

Допускается перевозка ящиков с пастой на открытых автомашинах с защитой груза от дождя и снега.

При погрузке и выгрузке не допускается бросать, ударять или кантовать ящики.

4.3.2. Транспортирование паст НИТИ ВЛ допускается при температуре от минус 40 до плюс 40°С.

Предпочтительной при транспортировании является температура от 0 до +30°С.

4.4. Хранение

4.4.1. Паста хранится в закрытом помещении при температуре от 0 до +40°С.

4.4.2. Банки или тубы с пастой помещаются на стеллажах.

4.4.3. Допускается хранение пасты в ящиках, упакованных согласно п. 4.2 настоящего стандарта.

5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

5.1. Каждая партия абразивной пасты НИТИ ВЛ должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика.

5.2. Поставщик должен гарантировать соответствие абразивных паст НИТИ ВЛ требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок устанавливается на один год с момента отгрузки пасты потребителю.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования 1
2. Правила приемки 3
3. Методы испытаний 3
4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение . 14
5. Гарантии поставщика 18

gost.e-ecolog.ru