

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКД-1С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11604—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Р. Н. Волков, Ю. В. Перина, Т. Б. Гонсовская, З. Н. Попова, И. И. Полякова

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Член Коллегии **А. И. Лукашов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 ноября 1979 г. № 4442

УДК 678.7.031 : 006.354 Группа Л61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКД-1С

Технические условия

Synthetic latex CKD-1C. Spesifikations

ГОСТ 11604—79

Взамен ГОСТ 11604—73

ОКП 22 9493 1150

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 ноября 1979 г. № 4442 срок действия установлен

с 01.01. 1981 г.
до 01.01 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на синтетический латекс СКД-1С, получаемый совместной полимеризацией бутадиена с метакриловой кислотой в водной эмульсии с применением биологически разлагаемого эмульгатора — сульфанола НП-3.

Латекс предназначается для пропитки шинного корда и технических тканей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

1.2. Латекс должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма
1 Массовая доля сухого вещества, %, не менее	28
2. pH, не менее	9,0
3 Поверхностное натяжение, мН/м, не менее	38
4 Температура желатинизации, °С, не более	+5

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

©Издательство стандартов, 1980

Продолжение табл. 1

Наименование показателя	Норма
5. Стойкость латекса при разведении водой 1 : 100	Устойчив (отсутствие коагулюма)
6. Жесткость полимера (каучука из латекса), Н (гс)	14,7—39,2(1500—4000)
7. Прочность связи резины с кордом, Н (кгс), не менее	1470(150)
8. Массовая доля легколетучих углеводородов C_2—C_4, %, не более	0,05

Примечание. Показатель подпункта 8 является факультативным до 01.01. 1982 г.

1.3. Латекс не должен содержать посторонних включений и коагулюма. Наличие поверхностной пленки дефектом не является.

1.4. Латекс перед употреблением должен быть профильтрован.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Латекс СКД-1С — негорючая жидкость белого цвета. Пленка (коагулюм) латекса — горючий материал.

До 90° С (кипение жидкости в условиях испытания) температуры вспышки и воспламенения отсутствуют. После выкипания продукта остается пленка (коагулюм) белого цвета, которая при высыхании темнеет и при поднесении источника зажигания горит высоким коптящим пламенем. Температура самовоспламенения 415° С.

2.2. При транспортировании латекса не допускается образование пленки (коагулюма) на крышках и поверхности железнодорожных цистерн во избежание самовозгорания и воспламенения их от искр тепловозов и электровозов, а также от других источников искр при разгрузке латекса.

2.3. Пленка (коагулюм) латекса после чистки технологической аппаратуры и трубопроводов должна немедленно удаляться из производственных помещений и уничтожаться.

2.4. Работу с латексом следует производить при действующей местной приточно-вытяжной вентиляции в обычной спецодежде, принятой для химических производств.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Латекс принимают партиями.

Партией считают любое количество латекса, однородного по своим показателям и сопровождаемого одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование и марку продукта;

дату изготовления;

номер партии;

номер железнодорожной цистерны;

массу брутто и нетто;

результаты проведенных испытаний;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для латекса, которому присвоен государственный Знак качества.

При отправке латекса в железнодорожных цистернах каждую цистерну считают партией.

3.2. Для проверки качества латекса, упакованного в бочки, отбирают выборку в количестве 10% бочек, но не менее трех бочек при малых партиях.

При поставке латекса в железнодорожных цистернах и контейнерах-цистернах пробы отбирают от каждой цистерны.

3.3. Прочность связи резины с кордом изготовитель проверяет периодически на каждой 20-й партии.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб

4.1.1. При наличии пленки на поверхности латекса перед взятием пробы пленку аккуратно отодвигают.

4.1.2. Из каждой бочки, отобранной по п. 3.2, отбирают точечные пробы стеклянной или металлической трубкой внутренним диаметром около 20 мм, открытой с обеих сторон. Трубку медленно погружают в латекс на всю глубину бочки (до дна), закрывают верхний конец трубки и трубку вынимают.

Латекс из трубки сливают в чистую сухую стеклянную банку (бутыль).

4.1.3. Точечную пробу из цистерны отбирают из трех разных мест по высоте объема в следующей последовательности: в верхней части, центре и в нижней части.

Точечную пробу из цистерны отбирают переносным пробоотборником по ГОСТ 2517—69 с дистанционно открывающейся верхней частью.

4.1.4. Объединенную пробу составляют, соединяя в равных объемах точечные пробы, отобранные по п. 4.1.2 или 4.1.3. Объем объединенной пробы должен быть не менее 1 л.

4.1.5. Объединенную пробу тщательно перемешивают и разливают в две чистые, сухие, плотно закрывающиеся стеклянные банки (бутылки).

Одну банку передают в лабораторию для испытания, а другую хранят для повторного анализа с указанием:

наименования продукта и марки;

номера партии;

даты отбора пробы.

4.1.6. Перед проведением испытаний пробу латекса тщательно перемешивают и фильтруют через два слоя марли.

4.2. Определение массовой доли сухого вещества

4.2.1. *Аппаратура и материалы*

Плитка электрическая с закрытым обогревом или инфракрасная лампа марки К—220 В, обеспечивающая нагрев до температуры 175° С.

Весы аналитические.

Чашка металлическая диаметром 50—60 мм с высотой бортика 5—10 мм.

Чашка фарфоровая по ГОСТ 9147—73 или лодочки фарфоровые по ГОСТ 6675—73.

Марля по ГОСТ 11109—74.

4.2.2. *Проведение испытания*

1 г латекса, взвешенного с погрешностью не более 0,0002 г, помещают в металлическую или фарфоровую чашку или в фарфоровую лодочку, предварительно доведенную до постоянной массы.

Чашку или лодочку с навеской помещают на 3—5 мин под инфракрасную лампу или на электрическую плитку с закрытым обогревом и сушат при 165—175° С до постоянной массы.

После этого чашку или лодочку охлаждают до комнатной температуры и взвешивают.

4.2.3. *Обработка результатов*

Массовую долю сухого вещества (X_1) в процентах вычисляют по формуле

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

где m — масса сухого вещества, г;

m_1 — масса навески латекса, г.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождения между которыми не должны превышать 0,5%.

4.3. Определение pH

pH определяют на потенциометре с применением стеклянного электрода.

4.4. Определение поверхностного натяжения — по ГОСТ 20216—74 (метод Б).

4.5. Определение температуры желатинизации

В стеклянную пробирку вносят 20 мл испытуемого латекса, погружают в него термометр с ценой деления шкалы 0,5° С и пробирку помещают в ледяную воду. Когда латекс загустеет, пробирку вынимают и, непрерывно помешивая латекс термометром, наблюдают за его состоянием и температурой. Температура, при которой латекс начинает стекать с термометра тонким ровным слоем, является температурой желатинизации.

Если при погружении пробирки с латексом в ледяную воду загустения латекса не происходит, то в результатах испытания следует указывать «температура желатинизации ниже нуля».

4.6. Определение стойкости латекса при разведении водой

4.6.1. *Материалы и реактивы*

Стакан химический по ГОСТ 10394—72, вместимостью 500 мл.

Пипетка по ГОСТ 20292—74, вместимостью 1 мл.

Марля по ГОСТ 11109—74.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

4.6.2. *Проведение испытания*

Из объединенной пробы латекса, отфильтрованной через двойной слой марли, берут пипеткой 1 мл латекса и переносят в чистый сухой стакан. Затем в стакан добавляют 100 мл дистиллированной воды, которую смешивают с латексом до равномерного распределения. Температура раствора должна быть 15—25° С. Латекс считают устойчивым при отсутствии появления коагулюма в течение 15—20 мин от начала определения.

4.7. Определение жесткости полимера (каучука из латекса)

4.7.1. *Аппаратура, реактивы и растворы*

Шкаф сушильный.

Кислота уксусная по ГОСТ 61—75, 10%-ный раствор.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

Индикатор универсальный.

Кальций хлористый по ГОСТ 4167—74 или по ГОСТ 4460—77, 25%-ный раствор.

Мыло канифольное по нормативно-технической документации, 20%-ный раствор (2 части на 100 частей сухого вещества латекса).

Неозон Д (фенил-2-нафтиламин) технический по ГОСТ 39—79, 20%-ная суспензия.

Вальцы лабораторные.

Мельница шаровая.

Пресс вулканизационный.

4.7.2. *Подготовка к испытанию*

4.7.2.1. *Приготовление 20%-ной суспензии неозона Д*

В шаровой мельнице готовят суспензию неозона Д по рецептуре, указанной в табл. 2 или 3.

Таблица 2

Наименование компонента	Масса, г
Неозон Д по ГОСТ 39—79	100
Диспергатор НФ по ГОСТ 6848—79, марка А	4
Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72	396

Таблица 3

Наименование компонента	Масса, г
Неозон Д по ГОСТ 39—79	100
Калиевое мыло канифоли по нормативно-технической документации	6
Гидроокись калия по нормативно-технической документации, ч.д.а.	0,4
Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72	394

Мельницу заполняют на $^1/_3$—$^1/_2$ объема фарфоровыми шарами диаметром 25—30 мм и соответственно на $^2/_3$—$^1/_3$ объема суспензией.

Время обработки суспензии не менее 24 ч при скорости вращения мельницы 60±3 об/мин.

Допускается хранение суспензии в стеклянных банках с притертыми пробками в течение 1 мес.

Перед отбором пробы для анализа суспензию тщательно перемешивают для предотвращения отслаивания.

4.7.2.2. *Получение каучука из латекса*

К суспензии неозона Д, взятого из расчета 1,5% на сухое вещество латекса, приливают при непрерывном перемешивании 1 л латекса, добавляют 30 мл 20%-ного раствора калиевого мыла канифоли, после этого добавляют смесь 30—35 мл 10%-ного раствора уксусной кислоты и 250 мл дистиллированной воды до pH не выше 5 (по универсальному индикатору). Затем также при непрерывном перемешивании прибавляют смесь 60 мл раствора хлористого кальция и 300 мл дистиллированной воды. Смесь хо-

рошо перемешивают и отстаивают в течение 10—15 мин. Полученный коагулюм отфильтровывают и промывают три раза дистиллированной водой порциями по 2 л, туго отжимают и измельчают в мелкую крошку.

Крошку выдерживают в сушильном шкафу при 105—115° С около 3 ч, перемешивая ее через каждые 15—20 мин.

4.7.2.3. *Подготовка пробы каучука к испытаниям*

Пробу каучука готовят прессованием из крошки, полученной по п. 4.7.2.2.

Перед прессованием пробу каучука массой около 150 г пропускают трижды через вальцы ЛБ320 $\frac{160}{160}$ с фрикцией от 1 : 1,24 до 1 : 1,27 и частотой вращения медленного валка 23—27,5 об/мин при температуре поверхности валков 30—40° С. Зазор между валками вальцев устанавливают таким, чтобы толщина шкурки каучука, измеренная с помощью толщиномера (ГОСТ 11358—74 типа ТН с ценой деления 0,1 мм), непосредственно после обработки на вальцах была 0,5—0,7 мм.

Из каучука после охлаждения вырезают штанцевым ножом образцы диаметром 58 мм. Вырезанные образцы каучука, собранные в стопку, помещают в формовочные толстостенные металлические кольца высотой 14 мм, диаметром 60 мм. При этом необходимо следить за тем, чтобы образцы каучука не имели складок, в которых может остаться воздух. Масса заготовки должна быть на 15—20% выше теоретической массы каучука в объеме формовочного кольца. Формовочные кольца вместе с вырезанными образцами каучука помещают на металлический лист и накрывают таким же металлическим листом. Предварительно оба листа следует хорошо пропудрить тальком или проложить листами целлофана. Допускается смазка листов мыльным раствором. Формовочные кольца с каучуком, накрытые листами, помещают на плиты вулканизационного пресса, нагретые до 105±1° С, и приступают к прессованию.

Температура плит пресса контролируется термометром с ценой деления 1° С.

При прессовании плиты вулканизационного пресса следует поднимать медленно, чтобы удалить воздух, находящийся между пластинками каучука. Прессование проводят в течение 15 мин при давлении на формовочное кольцо 15±1 МПа (150±10 кгс/см^2).

По окончании прессования полимер в виде шайб вынимают из формовочных колец и выдерживают не менее 1 ч при 23±2° С.

Из шайб после их охлаждения готовят образцы в соответствии с ГОСТ 10201—75.

4.7.3. Определение жесткости полимера проводят по ГОСТ 10201—75.

4.8. Прочность связи пропитанных кордных нитей с контрольной резиной методом отслоения единичной нити при статическом сжатии определяют по ГОСТ 23785.7—79. При этом применяют:

ткань кордную вискозную марки 22В;

пропиточный состав типа КДР-12 на основе латекса СКД-1С (28%-ный) и контрольную резину на основе каучука СКИ-3 марки Б 1-й группы с пластичностью 0,33—0,40.

4.9. Массовую долю легколетучих углеводородов C_2—C_4 определяют по ГОСТ 10564—75.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Латекс упаковывают в чистые железнодорожные цистерны. Допускается упаковка латекса в металлические бочки типа 5—200—1 по ГОСТ 13950—76.

5.2. Латекс транспортируют в железнодорожных цистернах или в контейнерах-цистернах в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

Транспортирование латекса, упакованного в бочки, производят любым видом транспорта.

В зимнее время латекс транспортируют в железнодорожных цистернах, имеющих теплоизоляцию.

При транспортировании температура латекса не должна быть ниже 10° С.

5.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с указанием следующих дополнительных обозначений на бочках:

товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования продукта;

даты изготовления;

номера партии;

обозначения настоящего стандарта.

5.4. К загрузочному отверстию железнодорожной цистерны (люку) прочно прикрепляют ярлык с обозначениями, указанными в п. 5.3.

5.5. Латекс должен храниться в закрытых емкостях при температуре не ниже плюс 10 °С.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

6.3. По истечении гарантийного срока хранения латекс перед применением должен быть проверен на соответствие его качества требованиям настоящего стандарта.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 10.12.79 Подп. в печ. 07.01 80 0,75 п. л. 0,62 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1599

Изменение № 1 ГОСТ 11604—79 Латекс синтетический СКД-1С. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.03.85 № 642 срок введения установлен

с 01.08.85

По всему тексту стандарта заменить единицу измерения и слова: мл на $см^3$, «неозон Д» на «нафтам-2».

Вводную часть дополнить абзацем: «Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 1.2. Таблица 1. Примечание исключить.

Пункт 2.1 дополнить подпунктом — 2.1.1: «2.1.1. Латекс СКД-1С не обладает способностью к кумуляции. По степени воздействия на организм относится к 4-му классу малоопасных веществ по ГОСТ 12.1.007—76».

Пункт 2.2 исключить.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 24920—81».

Пункты 4.1, 4.2 изложить в новой редакции:

«4.1. Отбор и подготовка проб — по ГОСТ 24920—81. Допускается использование пробоотборника по ГОСТ 2517—80.

4.2. Определение массовой доли сухого вещества — по ГОСТ 25709—83».

Пункт 4.6.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Стакан В-1—400 ТС или стакан Н-2—400 ТХС по ГОСТ 25336—82».

Пункт 4.7.1. Шестой абзац. Исключить слова: «по ГОСТ 4167—74 или»;

девятый абзац изложить в новой редакции: «Вальцы ЛБ 320 $\frac{160}{160}$ с фрикцией 1:1, 24 до 1:1, 27 по ГОСТ 14333—79».

Пункт 4.7.2.1. Таблица 3. Графа «Наименование компонента». Заменить слова: «Гидроокись калия по нормативно-технической документации» на «Калия гидроокись по ГОСТ 24363—80».

Пункт 4.7.2.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «К 1 $дм^3$ латекса добавляют при постоянном перемешивании суспензию нафтама-2, взятого из

(Продолжение см. с. 228)

расчета 1,5 % на сухое вещество латекса и 30 см³ 20 %-ного раствора калиевого мыла канифоли. После этого приливают 30—35 см³ 10 %-ного раствора уксусной кислоты до pH не выше 5 (по универсальному индикатору). Полученную смесь подогревают до 50—60 °С и постепенно прибавляют при непрерывном перемешивании к нагретым до этой же температуры 150 см³ раствора хлористого кальция, разбавленного 500 см³ дистиллированной воды. Смесь хорошо перемешивают и отстаивают в течение 10—15 мин. Полученный коагулюм отфильтровывают и промывают три раза дистиллированной водой порциями по 2 дм³, туго отжимают и измельчают в мелкую крошку».

Пункт 4.9 дополнить словами: «или по ГОСТ 13522—78».

Раздел 5 изложить в новой редакции: «5. **Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение**

5.1. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного Знака «Боится мороза» с указанием температуры «плюс 10 °С» и следующих дополнительных данных, характеризующих продукцию:

товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования продукта;

даты изготовления;

номера партии;

обозначения настоящего стандарта.

5.2. Латекс упаковывают в металлические бочки вместимостью 200 дм³ по ГОСТ 13950—76 типов I и II или железнодорожные цистерны.

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

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

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

Выбор средств крепления пакетов — по ГОСТ 21650—76.

5.4. Латекс хранят в закрытых емкостях при температуре не ниже плюс 10 °С».

Пункт 6.3 исключить.

(ИУС № 6 1985 г.)

Группа Л61

Изменение № 2 ГОСТ 11604—79 Латекс синтетический СКД-1С. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.89 № 2049

Дата введения 01.02.90

Заменить код: ОКП 22 9493 1150 на ОКП 22 9493 0201.

Вводная часть. Третий абзац исключить.

Пункт 1.2. Таблица 1. Головка. Заменить слово: «Норма» на «Значение»;

графа «Наименование показателя». Показатель 7 изложить в новой редакции: «7. Прочность связи вискозных кордных нитей с контрольной резиной, Н (кгс), не менее»;

таблицу 1 дополнить примечанием: «Примечание. Допускается использовать капроновый корд типа 23 КНТС, при этом значение прочности связи корда с резиной должно быть не менее 1568 Н (160 кгс)».

Пункт 2.4. Исключить слова: «в обычной спецодежде, принятой для химических производств».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.2, 3.3: «3.2. Для проверки качества латекса на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

Приемо-сдаточные испытания проводят по всем показателям, кроме показателя 7.

3.3. Прочность связи корда с резиной изготовитель проверяет периодически на каждой 20-й партии.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель переводит испытание по данному показателю в приемо-сдаточные до получения положительных результатов не менее чем на пяти партиях подряд.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 2517—80 на ГОСТ 2517—85; дополнить словами: «Объем объединенной пробы должен быть не менее 1 дм^3».

Пункт 4.3 дополнить словами: «или иономером типа ЭВ-74, или другими приборами с аналогичными метрологическими характеристиками».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Определение температуры желатинизации».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.5.1, 4.5.2:

4.5.1. *Посуда, приборы*

Баня водяная.

Термометр ТНЗ-1 по ГОСТ 400—80.

Пипетка 2—1—20 по ГОСТ 20292—74.

Пробирка П2Т-31—70 ХС по ГОСТ 25336—82.

4.5.2. *Проведение испытания*

В стеклянную пробирку вносят 20 см^3 испытуемого латекса, погружают в него термометр с ценой деления шкалы 0,5 °С, пробирку помещают в водяную

(Продолжение см. с. 200)

баню со льдом. После загустения латекса пробирку вынимают и, непрерывно помешивая латекс термометром, наблюдают за его состоянием и температурой. Температура, при которой латекс начинает стекать с термометра тонким ровным слоем, является температурой желатинизации.

Если при погружении пробирки с латексом в водяную баню со льдом латекс не загустевает, то в результатах испытания указывают: «Температура желатинизации ниже нуля».

Пункт 4.7.1. Наименование изложить в новой редакции: 4.7.1. *«Аппаратура, посуда, материалы»;*

дополнить абзацами (после первого): «Толщиномер по ГОСТ 11358—89 типа ТН.

Штанцевый нож по ГОСТ 270—75, тип I или II.

Сигнальные часы по ГОСТ 3145—84 или секундомер по ГОСТ 5072—79.

Цилиндры 1—50, 1—500 по ГОСТ 1770—74»;

второй абзац. Заменить слова: «10 %-ный» на «с массовой долей 10 %»;

пятый абзац. Заменить слова: «25 %-ный» на «с массовой долей 25 %»;

шестой абзац. Заменить слова: «20 %-ный» на «с массовой долей 20 %»;

седьмой абзац изложить в новой редакции: «Антиоксидант нафтам-2 по ГОСТ 39—79 или агидол-2 по нормативно-технической документации, или П-23 по нормативно-технической документации, суспензия с массовой долей 20 %»;

дополнить абзацем (после последнего): «Датчик поверхностный типа ДТВ со шкалой 30—150 °С или другого типа».

Пункт 4.7.2.1. Наименование. Заменить слова: «20 %-ной суспензии нафтам-2» на «суспензии антиоксиданта с массовой долей 20 %»;

таблицы 2, 3. Заменить слова: «нафтам-2 по ГОСТ 39—79» на «антиоксидант».

Пункт 4.7.2.2. Заменить слова: «нафтама-2» на «антиоксиданта», «20 %-ного раствора калиевого мыла канифоли» на «раствора калиевого мыла канифоли с массовой долей 20 %», «10 %-ного раствора уксусной кислоты» на «раствора уксусной кислоты с массовой долей 10 %».

Пункт 4.7.2.3. Второй абзац. Исключить слова: «(ГОСТ 11358—74 типа ТН с ценой деления 0,1 мм)».

Пункт 4.8. Второй абзац дополнить словами: «или ткань кордную капроновую марки 23 КНТС по ГОСТ 24221—80»;

третий абзац. Заменить слова: «марки Б, 1-й группы с пластичностью 0,33—0,40» на «1-й группы», «28 %-ный» на «раствор с массовой долей 28 %».

Пункт 5.1 дополнить абзацами (после пятого): «массы нетто;

номера места».

Пункт 5.2 после слов «типов I и II» дополнить словами: «или полиэтиленовые бочки вместимостью 200 дм³ по ГОСТ 24463—80».

Пункт 5.3 дополнить абзацем: «Допускается транспортировать латекс, упакованный в бочки, без пакетирования».

(ИУС № 11 1989 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 11604—79 Латекс синтетический СКД-1С. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2154

Дата введения 01.08.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта, за исключением пп. 5, 7 табл. 1, являются обязательными».

Пункт 1.2. Таблица 1. Наименование показателя 7 изложить в новой редакции: «7. Прочность связи резины с кордом, Н (кгс), не менее»;

заменить значение: 1470 (150) на 78 (8,0);

примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Норма по показателю 7 вводится с 01.01.93, определение обязательно».

Пункт 3.2. Второй абзац. Заменить слова: «показателя 7» на «показателей 5 и 7».

Пункт 3.3. Первый абзац. Заменить слова: «с резиной» на «с резиной, стойкость латекса при разведении водой».

Пункт 4.7.1 дополнить абзацами: «Весы лабораторные общего назначения 4-го класса по ГОСТ 24104—88, с наибольшим пределом взвешивания 1000 г.

(Продолжение изменения к ГОСТ 11604—79)

Плитка электрическая с закрытым обогревателем по ГОСТ 14919—83.

Термометр по ГОСТ 28498—90 с ценой деления 1 °С.

Термометр термоэлектрический контактный типа ТПК по нормативно-технической документации.

Стаканы В-1—2000, В-11—2000 по ГОСТ 25336—82»;

заменить ссылку: ГОСТ 4460—77 на «нормативно-технической документации».

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Прочность связи пропитанных кордных нитей с контрольной резиной определяют по ГОСТ 23785.7—89.

При этом применяют:

ткань кордную капроновую марки 23 КНТС или 25 КНТС по ГОСТ 24221—80;

пропиточный состав с массовой долей сухого вещества 8 % на основе латекса СКД-1С и контрольную резину на основе каучука СКИ-3 1-й группы по ГОСТ 14925—79».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 24463—80 на «нормативно-технической документации».

Пункт 5.3. Исключить ссылку: «по ГОСТ 21929—76».

(ИУС № 4 1992 г.)

gost.e-ecolog.ru