

Заменить код: ОКП 23 2292 на ОКП 23 2242.

Вводная часть. Второй, третий абзацы исключить.

Пункт 1.1. Таблица 1. Графы «Цвет», «Код ОКП» исключить.

Пункт 1.4. Таблица 2. Головку и пункты 1, 5, 6 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	Ж-0		Ж 1	Ж-2	
	Высший сорт ОКП 23 2242 0102	Первый сорт ОКП 23 2242 0103	ОКП 23 2242 0200	ОКП 23 2242 0300	
1. Цвет: а) инструментальный метод определения — полное цветовое различие ΔE, не более б) визуальный метод определения	6	6	6	6	По ГОСТ 16873—78 и п. 4.2 настоящего стандарта
5. pH водной суспензии	4,5—7,0		4,0—7,0	4,0—7,0	По ГОСТ 21119.3—75
6. Диспергируемость за 30 мин, мкм, не более	15	20	25	25	По п. 4.6

графа «Наименование показателя». Пункт 4. Исключить слова: «воды и »; примечание дополнить словами: «Норма по показателю «диспергируемость» не является браковочной до 01.01.93. Определение обязательно с 01.01.91».

Пункты 4.2, 4.2.1, 4.2.2 изложить в новой редакции:

4.2. Определение цвета

4.2.1. Инструментальный метод

Полное цветовое различие ΔE определяют в пасте по ГОСТ 16873—78 на приборах типа «Радуга», «Спектрогон» или «Пульсар» при геометрии измерения днф/8° с учетом зеркальной составляющей, при этом для получения пасты берут 3,00 г пигмента и 3,0—4,0 см³ льняного масла.

В качестве образца сравнения используют пасты образцов цвета желтого железистого пигмента каждой марки, светлый допуск, утвержденные в установленном порядке. Допускается в качестве образца сравнения использовать пасту образца цвета желтого железистого пигмента, согласованного с конкретным погребителем.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 1,5. Допускаемая абсолютная суммарная погрешность результата анализа ±1,5 при доверительной вероятности 0,95. Окончательный результат округляют до целого числа.

4.2.2. Визуальный метод

(Продолжение см. с. 200)

При визуальной оценке цвет пигмента определяют в пасте в полном тоне по ГОСТ 16873—78 относительно паст двух отвержденных образцов каждой марки, при этом для получения пасты берут 0,3—0,4 см³ льняного масла.

При разногласиях определение проводят инструментальным методом.

Пункт 4.3.1. Последний абзац изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или весы аналогичного типа».

Пункт 4.3.2. Первый абзац после слов «0,1000 г пигмента» дополнить словами: «высушенного при (105±5) °С в течение 2 ч».

Пункт 4.5. Исключить слова: «воды и».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.6а—4.6а.2 (перед п. 4.7):

«4.6а. Определение диспергируемости

4.6а.1. *Аппаратура, реактивы*

Мельница лабораторная бисерная с частотой вращения вала мешалки (3000±250) мин⁻¹,

Стакан металлический вместимостью 250 см³.

Шарики стеклянные для диспергирования в бисерных мельницах диаметром (1,7±0,3) мм, стойкостью к абразивному износу не менее 93 %.

Палочка стеклянная.

Гриндометр (прибор «Клин»).

Весы лабораторные по ГОСТ 24104—88 3-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 1000 г.

Уайт-спирит (нефрас-С4—155/200) по ГОСТ 3134—78.

Лак ПФ-064Н, ПФ-060Н вязкостью 60—80 с по вискозиметру типа ВЗ-246 по ГОСТ 9070—75 с диаметром сопла 4 мм, разбавленный уайт-спиритом до массовой доли нелетучих веществ 30 %, определенных по ГОСТ 17537—72.

4.6а.2. *Проведение испытания*

В стакан бисерной мельницы помещают 80 см³ стеклянных шариков и 65,0 г лака. Вращая стакан, смачивают шарики лаком, ватем добавляют 37,0 г пигмента. Содержимое стакана тщательно перемешивают стеклянной палочкой, подставляют стакан под мешалку бисерной мельницы, закрепляют в держателе, закрывают крышкой и включают бисерную мельницу. Желтый железистый пигмент диспергируют в течение 30 мин.

Сразу же после выключения бисерной мельницы стакан снимают с мешалки. Степень перетира определяют по ГОСТ 6589—74. Отбор пробы — с помощью стеклянной палочки».

Пункт 4.10 дополнить словами: «Допускается использовать металлическое сито диаметром 100 мм».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.2: «5.2. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака «Бойтся сырости», с указанием знака опасности по ГОСТ 19433—88 (класс 9, подкласс 9.2, классификационный шифр 922)».

(ИУС № 4 1990 г.)