

**Изменение № 3 ГОСТ 9359—80 Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.12.90 № 3308**

**Дата введения 01.07.91**

Вводная часть. Третий, четвертый абзацы исключить; дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2.2. Таблица 2. Головка. Исключить слова: «Первая категория качества», «Высшая категория качества»;

показатели 8, 12, 18 исключить;

дополнить примечанием: «Примечание. По согласованию с потребителем допускается выпускать аминопласт марки МФД1 с текучестью, превышающей 150 мм»;

таблица 3. Головка. Исключить слова: «Первая категория качества», «Высшая категория качества»;

показатели 7, 13 исключить;

графа «Норма для марки МФВ1». Заменить норму для показателей 11 — «Не нормируется» на  $1 \cdot 10^9$ ; 12 — «Не нормируется» на  $1 \cdot 10^{10}$ ;

дополнить примечанием — 4: «4. По согласованию с потребителем допускается выпускать аминопласт типа МФВ с текучестью, превышающей верхний предел норм, указанных в табл. 3».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Перечень пигментов, допущенных для окрашивания аминопластов, предназначенных для изготовления изделий, соприкасающихся с пищевыми продуктами, и детских игрушек, приведен в приложении 2».

Пункт 4.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Аминопласты принимают партиями. Партией считают количество аминопласта, полученного от одной операции смешения, одного сорта, одной марки, сопровождаемое одним документом о качестве. Масса партии аминопласта должна быть не менее 500 кг, аминопласта МФВ5 — не менее 30 кг. По согласованию с потребителем масса партии может быть изменена».

*(Продолжение см. с. 312)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9359—80)*

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Для проверки соответствия аминопластов требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные испытания.

Для аминопластов типа КФА и МФБ проводят испытания:

по показателям 1, 6 и 9 табл. 2 — на каждой партии;

по показателю 17 табл. 2 — не реже одного раза в 6 мес;

по остальным показателям табл. 2 — не реже одного раза в квартал.

При использовании аминопласта марки МФБ1 для изготовления посуды не определяют показатели 13, 14, 16 и 17 табл. 2, а при использовании для изготовления изделий электротехнического назначения — показатели 20 и 21 табл. 2.

Для аминопластов типов МФД и МФЕ проводят испытания:

по показателям 1, 4, 6, 15, 16, 19 табл. 2 — на каждой партии;

по остальным показателям табл. 2 — не реже одного раза в квартал.

Для аминопластов типа МФВ проводят испытания:

по показателям 1, 2, 3 табл. 3 — на каждой партии;

по показателям 10 и 11 табл. 3 — на каждой пятой партии;

по остальным показателям табл. 3 — не реже одного раза в квартал.

Показатели 11 и 12 при 90 °С для марки МФВ1 определяют по требованию потребителя».

Пункт 5.1. Второй абзац дополнить словами: «При отборе пробы из контейнера щуп погружают на  $\frac{2}{3}$  его высоты»;

третий абзац изложить в редакции: «Масса пробы, отобранной для контроля, должна быть не менее 0,5 кг».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «5.2. Полученную пробу аминопласта помещают в чистую сухую плотно закрывающуюся металлическую или стеклянную банку или полиэтиленовый пакет, который запаивают или завязывают с двойным перегибом. На банку наклеивают, а в пакет вкладывают этикетку с обозначением наименования продукта, марки, номера партии, даты отбора пробы».

Пункт 5.3. Таблица 4. Грџафа «Наименование показателя». Исключить показатели: «плотность», «температура изгиба под нагрузкой»;

*(Продолжение см. с. 313)*

графа «Образец». Для показателя «Изгибающее напряжение при разрушении» заменить размеры: «Брусочек длина не менее  $(110 \pm 2) \times (4,0 \pm 0,2) \times (10,0 \pm 0,5)$  мм» на «Брусочек длиной не менее  $80 \times (10,0 \pm 0,5) \times (4,0 \pm 0,2)$  мм».

Пункт 5.5.1 дополнить абзацами: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие с аналогичными метрологическими характеристиками.

Печь муфельная, поддерживающая температуру 450—500 °С, по нормативно-технической документации».

Пункт 5.5.2 изложить в новой редакции: «5.5.2. Чистый предварительно прокаленный тигель взвешивают, помещают в него  $(5,000 \pm 0,001)$  г аминокласта и снова взвешивают. Тигель с навеской помещают в термощаф, нагретый до  $(105 \pm 5)$  °С, и выдерживают в нем в течение 2 ч, затем охлаждают в эксикаторе и взвешивают на тех же весах.

После этого тигель помещают в муфельную печь и содержимое тигля сжигают при 450—500 °С. Сжигание прекращают после того, как остаток в тигле станет белого цвета. Затем тигель охлаждают в эксикаторе и взвешивают на тех же весах».

Пункт 5.6. Заменить ссылку: ГОСТ 3584—73 на ГОСТ 6613—86.

Пункт 5.7.1. Исключить слова: «по ГОСТ 4460—77»;

дополнить абзацами: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие с аналогичными метрологическими характеристиками».

Пункт 5.7.2 изложить в новой редакции: «5.7.2. В предварительно взвешенный стаканчик помещают 3,000—5,000 г аминокласта.

Стаканчик с навеской помещают в термощаф и выдерживают в нем при  $(150 \pm 2)$  °С аминокласт типа МФД — в течение 60 мин, типа МФЕ — в течение 30 мин, остальных типов — в течение 15 мин.

Затем стаканчик с аминокластом вынимают из термощафа и охлаждают до комнатной температуры в эксикаторе с прокаленным хлористым кальцием, после чего взвешивают».

Пункт 5.7.3. Заменить слов: «бюкс» на «стаканчик».

Пункт 5.8.1 дополнить абзацем:

«Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—83 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 500 г или другие с аналогичными метрологическими характеристиками».

Пункт 5.8.2. Первый абзац до слов «После этого» изложить в новой редакции: «30,00—50,00 г аминокласта взвешивают и помещают в колбу аппарата, затем наливают цилиндром 100—150 см<sup>3</sup> бензола и тщательно перемешивают».

Пункт 5.11 исключить.

Пункт 5.12 изложить в новой редакции: «5.12. Для определения внешнего вида, цвета и чистоты поверхности отпрессованного образца прессуют два диска, которые сравнивают визуально при дневном освещении или при свете лампы накаливания мощностью 100 Вт с непрозрачным абажуром с образцом, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 5.15 исключить.

Пункты 5.16.1, 5.17 дополнить абзацем: «За результат измерений принимают среднее арифметическое результатов трех измерений на трех образцах».

Пункт 5.19 изложить в новой редакции: «5.19. Внутреннее электрическое сопротивление определяют по ГОСТ 6433.2—71 на трех образцах при постоянном напряжении 1000 В. При этом образцы марок МФБ1, МФД1, МФЕ1 и всех марок типа МФВ, кроме МФВ5, подготавливают в соответствии с п. 5.16а, марок МФД1 и МФВ1 — в соответствии с п. 5.16б. Используют электроды из латуни, меди или нержавеющей стали.

В случае возникновения разногласий испытания проводят с применением латунных электродов.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов трех измерений на трех образцах».

(Продолжение изменения к ГОСТ 9359—80)

Пункт 5.20. Заменить слова: «на образцах» на «на трех образцах»; дополнить абзацем: «За результат измерений принимают среднее арифметическое результатов трех измерений на трех образцах».

Пункт 5.21 исключить.

Пункт 5.25.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1625—75 на ГОСТ 1625—89.

Пункт 6.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Аминопласты марок КФА1, КФА2, МФБ1, МФВ1, МФВ3, МФВ4, упакованные в бумажные мешки марки НМ (ГОСТ 2226—88), дополнительно вкладывают в мешки из влаго- непроницаемого материала»;

третий абзац. Заменить слова: «в оцинкованные или алюминиевые фляги» на «в оцинкованные (ГОСТ 5799—78) или алюминиевые (ГОСТ 5037—78) фляги по согласованию с потребителем»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Масса нетто упаковочной единицы должна быть  $(25 \pm 5)$  кг, аминопластов типа МФВ —  $(50 \pm 5)$  кг. При упаковывании в мягкие контейнеры масса нетто упаковочной единицы должна быть не более 1 т».

Пункт 6.2 дополнить абзацами: «На мешки наносится манипуляционный знак «Бонится сырости».

Аминопласты, предназначенные для экспорта, маркируют и упаковывают в соответствии с требованиями внешнеторгового объединения и настоящего стандарта.

Аминопласты не являются опасными грузами, по ГОСТ 19433—88 не классифицируются.

Пункт 6.3. Заменить ссылку: ГОСТ 21929—76 на ГОСТ 26663—85.

Приложение 1. Таблицу 1 дополнить показателями.

Наименование показателя	Норма для марки				
	КФА1	КФА2	МФБ1	МФД1	МФЕ1
11. Плотность, г/см <sup>3</sup>	—	—	—	1,7—1,9	1,95—2,05
12. Температура изгиба под нагрузкой, °С, не менее	110	110	Высший сорт 150 Первый сорт 130	130	200
13. Время выдержки при прессовании конусного стаканчика, с, не более	80	Высший сорт 70 Первый сорт 80	Высший сорт 90 Первый сорт 90	—	—

Таблицу 2 дополнить показателями:

Наименование показателя	Норма для марки			
	МФВ1	МФВ3	МФВ4	МФВ5
4. Плотность, г/м <sup>3</sup>	1,60—1,85	1,60—1,90	1,60—1,85	1,60—1,85
5. Температура изгиба под нагрузкой, °С, не менее	130	130	130	130

Приложение 2. Заменить ссылку: ГОСТ 9808—75 на ГОСТ 9808—84.

(ИУС № 4 1991 г.)