

Изменение № 2 ГОСТ 9359—80 Массы прессовочные карбамидо- и меламино-формальдегидные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.10.86 № 3148 срок введения установлен

с 01.03.87

По всему тексту стандарта исключить марки: КМФА3, МФВ2.

Пункт 1.1. Таблица 1. Графы «Тип», «Код ОКП», «Марка» изложить в новой редакции:

Тип	Код ОКП	Марка
КФА — общего назначения	22 5331 0100	КФА1
	22 5331 0101	Сорт первый
	22 5331 0102	Сорт второй
	22 5331 0200	КФА2
	22 5331 0201	Сорт высший
	22 5331 0202	Сорт первый
МФБ — технического назначения и для изготовления посуды	22 5331 0203	Сорт второй
	22 5332 0100	МФБ1
	22 5332 0101	Сорт высший
	22 5332 0102	Сорт первый
МФВ — с повышенными электроизоляционными свойствами	22 5332 0103	Сорт второй
	22 5332 0200	МФВ1
	22 5332 0700	МФВ3
	22 5332 0800	МФВ4
МФВ — с повышенными свойствами	22 5332 0900	МФВ5
МФД — с повышенными тепло- и дугостойкостью	22 5332 0400	МФД1
МФЕ — с повышенными механической прочностью, тепло- и дугостойкостью	22 5332 0500	МФЕ1

таблицу 1 дополнить примечанием: «Примечание. Аминопласты второго сорта не используются для изготовления изделий бытового назначения, к внешнему виду которых предъявляются повышенные требования».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Аминопласты марок КФА2 и МФБ1 изготовляют высшего и первого сортов, а аминопласты типов КФА и МФВ в зависимости от внешнего вида отпрессованного образца — высшего, первого и второго сортов».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3:

«1.3. Аминопласты изготовляют различных цветов в соответствии с контрольными образцами цвета, утвержденными в установленном порядке. Цветовой ассортимент аминопластов приведен в справочном приложении 1а».

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции.

(Продолжение см. с. 176)

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания	
	КФА			МФБ		МФД		МФЕ
	КФА1	КФА2		МФБ1		МФД1		МФЕ1
		Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества			
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт				
1. Внешний вид	Тонкий порошок, окрашенный в широкую гамму тонов					Крошка серого цвета	Рыхлые пучки спутанных отрезков стеклянной нити, равномерно пропитанные. Пучки не должны превышать по толщине 40 мм и по массе 100 г 35—40	По п. 5.4
2. Массовая доля связующего, %	—	—	—	—	—	—	По п. 5.5	
3. Остаток после просева на сите, %, не более:	По п. 5.6							
с сеткой № 018К	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	—		
с сеткой № 0355К	0	0	0	0	0	—		
4. Массовая доля влаги и летучих веществ, %	—	—	—	—	—	Не более 5,0	2,0—4,0 По п. 5.7	

(Продолжение см. с. 177)

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания	
	КФА			МФБ		МЭД		МФЕ
	КФА1	КФА2		МФБ1		МФД1		МФЕ1
	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Первая категория качества		Высшая категория качества
Высший сорт		Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт				
5. Массовая доля влаги, %, не более	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	—	—	По п. 5.8
6. Текучесть, мм	70— —160	90— —160	70— —160	80—180	80—180	90—150	120—190	По п. 5.9
7. Насыпная плотность, г/см ³ , не менее	0,3	0,3	0,3	0,25	0,25	Не нормируют		По п. 5.10 По п. 5.11
8. Время выдержки при прессовании конусного стаканчика, с, не более	80	70	80	90	90	—		По п. 5.12
9. Внешний вид, цвет и чистота отпрессованного образца	В соответствии с образцом, утвержденным в установленном порядке					Гладкая, блестящая, без вздутий, допускаются включения, предусмотренные нормативно-технической документацией на сырье, разнотонность (мраморность) на поверхности		

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания	
	КФА			МФБ		МФД		МФЕ
	КФА1	КФА2		МФБ1		МФД1		МФЕ1
	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Первая категория качества		Высшая категория качества
Высший сорт		Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт				
10. Изгибающее напряжение при разрушении, МПа (кгс/см ²), не менее	70,4 (715)	86,7 (880)	81,6 (830)	83,3 (850)	81,6 (830)	40,7 (415)	81,6 (830)	По ГОСТ 4648—71 и п. 5.13 настоящего стандарта
11. Водопоглощение, мг, не более:								По ГОСТ 4650—80 и п. 5.14 настоящего стандарта
в холодной воде	200	170	200	—	—	150	20	
в горячей воде	—	—	—	110	130	—	—	
12. Плотность, г/см ³	—	—	—	—	—	1,7—1,9	1,95—2,05	По ГОСТ 15139—69 и п. 5.15 настоящего стандарта
13. Электрическая прочность, кВ/мм, не менее:								По ГОСТ 6433 3—71 и п. 5.16 настоящего стандарта
в исходном состоянии	—	—	—	12	12	5	12	
после кондиционирования	—	—	—	—	—	4	—	
14. Тангенс угла диэлектрических потерь при 50 Гц, не более	—	—	—	0,5	0,5	0,8	—	По ГОСТ 6433 4—71 и п. 5.17 настоящего стандарта

(Продолжение см. с. 179)

Наименование показателя	Норма для марки							Метод испытания
	КФА			МФБ		МФД	МФЕ	
	КФА1	КФА2		МФБ1		МФД1	МФЕ1	
	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	
Высший сорт		Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт				
15. Дугостойкость, с, не менее	—	—	—	—	—	180	190	По ГОСТ 10345.1—78 и п. 5.18 настоящего стандарта По ГОСТ 6433.2—71 и п. 5.19 настоящего стандарта
16. Внутреннее электрическое сопротивление, Ом, не менее:	—	—	—	1·10 ¹⁰	1·10 ¹⁰	1·10 ⁹	1·10 ⁹	
в исходном состоянии после кондиционирования	—	—	—	—	—	1·10 ⁷	—	
17. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не менее	1·10 ¹²	1·10 ¹²	1·10 ¹²	1·10 ¹²	1·10 ¹²	1·10 ¹²	1·10 ¹²	По ГОСТ 6433.2—71 и п. 5.20 настоящего стандарта
18. Температура изгиба под нагрузкой, °С, не менее	110	110	110	150	130	130	200	По ГОСТ 12021—84 и п. 5.21 настоящего стандарта
19. Усадка, %, не более	1,2	0,9	1,2	0,9	1,3	1,2	0,3	По ГОСТ 18616—80 и п. 5.22 настоящего стандарта

(Продолжение см. с. 180)

Наименование показателя	Норма для марки						Метод испытания	
	КФА		МФБ		МФД	МФЕ		
	КФА1	КФА2		МФБ1		МФД1		МФЕ1
	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества	Высшая категория качества		
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт				
20. Стойкость к кипячению в 1 %-ном растворе серной кислоты	—	—	—	Сохранение блеска в соответствии с образцом, утвержденным в установленном порядке, раствор кислоты не должен окрашиваться		—	—	По п. 5 24
21. Массовая концентрация формальдегида в уксуснокислой вытяжке, мг/дм ³ , не более	—	—	—	3,0	3,0	—	—	По п 5 25

таблица 3. Исключить графу МФВ2 и относящиеся к ней значения; таблицу для пункта 13 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	МФВ1	МФВ3	МФВ4	МФВ5	
	Высшая категория качества			Первая категория качества	
13. Температура изгиба под нагрузкой, °С не менее	130	130	130	130	По ГОСТ 12021—84 и п. 5.21 настоящего стандарта

примечание 1 исключить; примечание 2 изложить в новой редакции:

«2. Показатели 11 и 12, определяемые при 90 °С, для марки МФВ1 не нормируют до 01.01.89. Определение обязательно».

Пункт 4.1. Первый абзац. Исключить слова: «полученного от одной операции смещения»; заменить обозначения: «МФВ3 и МФВ5» на «МФВ3, —МФВ5 и МФД1».

Пункт 4.2. Заменить ссылка 21 на 20 (2 раза), 22 на 21; четвертый абзац изложить в новой редакции: «Периодические испытания проводят по показателю 18 для аминопластов всех марок, предусмотренных табл. 2, и по показателю 13 для аминопластов марок, предусмотренных табл. 3, один раз в 6 месяцев. По остальным показателям периодические испытания для аминопластов всех марок, предусмотренных табл. 2 и 3, — один раз в квартал».

Пункт 5.1. Заменить слова: «единицы упаковки» на «упаковочной единицы».

Пункт 5.3. Последний абзац изложить в новой редакции: «Интервал между временем прессования образцов и их испытанием должен составлять не менее 16 ч, включая время кондиционирования»;

дополнить абзацем: «Перед определением показателей «Плотность» и «Изгибающее напряжение при разрушении» проводят кондиционирование образцов по ГОСТ 12423—66 при стандартной атмосфере 23 в течение 3 ч».

таблица 4. Графа «Наименование показателя». Показатель «Внешний вид, цвет, чистота поверхности отпрессованного образца, стойкость к кипящей воде и к кипячению в 1%-ном растворе серной кислоты, массовая концентрация формальдегида в уксусной вытяжке». Исключить слова: «кипящей воде и».

Пункт 5.8.1. Заменить обозначение: АКОВ-25 на АКОВ-10.

Пункт 5.16. Второй абзац дополнить словами: «а для всех марок аминопластов типа МФВ — после нормализации при температуре (50 ± 2) °С и относительной влажности не более 20 % в течение 24 ч»;

третий абзац. Заменить значения: (20 ± 2) °С на (23 ± 2) °С, (95 ± 2) % на (93 ± 2) %.

Пункты 5.16.1, 5.19. Исключить обозначение: КМФА3.

Пункт 5.18 дополнить словами: «Допускается проводить определение дугостойкости в соответствии с обязательным приложением 5».

Пункт 5.21 изложить в новой редакции: «5.21. Температуру изгиба под нагрузкой определяют по ГОСТ 12021—84 при напряжении 1,80 МПа (1,8 Н/м²) в жидкой среде».

Пункт 5.23 исключить.

Пункт 6.1. Второй абзац дополнить словами: «Аналогичная упаковка допускается и для аминопласта марки МФВ1».

Стандарт дополнить приложением — 1а (перед приложением 1):

(Продолжение см. с. 182)

Цветовой ассортимент аминопласта

Марка	Наименование цвета	Номер рецептуры	Рекомендуемые области применения окрашенного аминопласта
КФА2	Пурпурно-розовый	116	Игрушки, емкости для сыпучих продуктов, медицинская фурнитура, изделия хозяйственного обихода
	Розовый	117, 118, 119, 121	Игрушки, изделия хозяйственного обихода
	Оранжево-розовый	122	То же
	Ярко-красный	131, 133, 134	Электробритвы, игрушки, крышки к стеклянным банкам для химических продуктов
	Бордо	190	Крышки к стеклянным банкам, колпачки к медицинским флаконам
	Оранжевый	230, 232	Крышки к стеклянным банкам, изделия хозяйственного обихода
	Темный коричнево-оранжевый	286	Игрушки, изделия хозяйственного обихода
	Светлый розовато-бежевый	708	Изделия хозяйственного обихода
	Слоновая	312, 313, 315, 317, 318	Игрушки, шашки, шахматы, домино, емкости для сыпучих продуктов
	Светлый серовато-желтый	319	Изделия хозяйственного обихода
	Ярко-желтый	390	Игрушки
	Светло-зеленый	441	Игрушки, крышки к стеклянным банкам для химических продуктов
	Светлый серовато-голубой	517	Игрушки, изделия хозяйственного обихода
Светло-голубой	520	Игрушки, емкости для сыпучих продуктов, изделия хозяйственного обихода	

(Продолжение см. с. 183)

Марка	Наименование цвета	Номер рецептуры	Рекомендуемые области применения окрашенного аминопласта
КФА2	Серовато-белый	027	Электробритвы, электроустановочные изделия, емкости для сыпучих продуктов, медицинская фурнитура, шашки, шахматы, домино
	Черный	905	Электробритвы, изделия хозяйственного обихода, шашки, шахматы, домино, медицинская фурнитура
МФБ1	Светлый серовато-голубой	516, 518	Посуда, используемая в самолетах и вагонах-ресторанах, медицинская фурнитура

Приложение 1, Таблица 1. Исключить графу КМФА3 и относящиеся к ней значения;

дополнить показателем — 10:

Наименование показателя	Норма для марки				
	КФА1	КФА2	МФБ1	МФД1	МФЕ1
10, Стойкость к кипящей воде	Сохранение блеска после кипячения в течение 10 мин в дистиллированной воде. Вода не должна окрашиваться		—	—	—

таблица 2, Исключить графу МФВ2 и относящиеся к ней значения,

Приложение 4. Исключить марку КМФА3 и относящуюся к ней группу А3, марку МФВ2 и относящуюся к ней группу В2,

Стандарт дополнить приложением — 5;

«ПРИЛОЖЕНИЕ 5 Обязательное

Определение дугостойкости

За дугостойкость аминопластов принимают время в секундах, по истечении которого дуга переменного тока частотой 50 Гц и силой 10 мА, гаснет (или начинается горение или плавление образца).

1. АППАРАТУРА И ПРИБОРЫ

Установка, электрическая схема которой приведена на черт. 1.

Мощность, потребляемая установкой не должна быть более 10 % мощности источника питания.

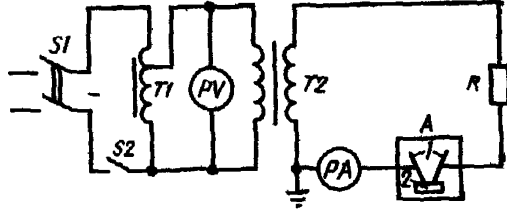
Приспособление для крепления образцов, состоящее из вольфрамовых электродов в подвижной (в вертикальном направлении) подставки для образцов, (черт. 2).

(Продолжение см. с. 184

Электроды диаметром 8 мм; концы должны быть срезаны по плоскости под углом $(30 \pm 1)^\circ$ по отношению к своей оси, поверхность их должна быть обработана наждачной бумагой для устранения шероховатости и заусенцев. При затуплении вершин электродов, обращенных друг к другу, обработку проводят повторно.

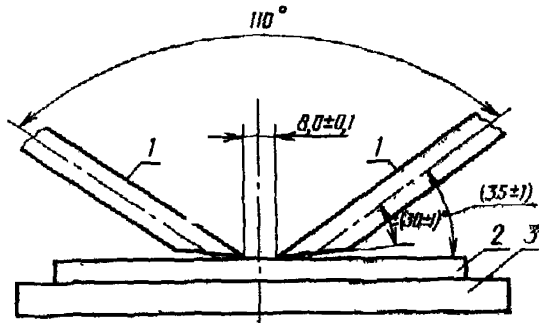
2 Проведение испытания

На поверхности образца, подготовленного по п. 5.16а и закрепленного на подставке, устанавливают электроды так, чтобы угол между осью электрода и поверхностью образца составлял $(35 \pm 1)^\circ$, а угол между осями электродов — 110° .



S1—пакетный выключатель, *T1*—автотрансформатор на ток силой 8А и регулируемое напряжение до 250 В; *PV*—вольтметр переменного тока напряжением 0—150 В не ниже 1,5 класса точности, *T2*—трансформатор, первичное напряжение которого составляет 127 В, а напряжение на вторичной обмотке 10000 В при токе короткого замыкания не менее 0,120 А (например, трансформатор НОМ-10); *R*—сопротивление, равное 800 кОМ, с мощностью рассеяния не менее 150 Вт, *A*—приспособление для крепления образцов; *1*—электроды, *2*—образец; *РА*—миллиамперметр переменного тока силой 0—150 мА, не ниже 1,5 класса точности, *S2*—блокировка

Черт. 1



1—вольфрамовый электрод, *2*—испытываемый образец, *3*—подставка для образца

Черт. 2

Электроды располагают в одной плоскости, расстояние между вершинами должно быть $(8,0 \pm 0,1)$ мм. Давление электродов на образец должно быть постоянным и не вызывать деформации образца.

При проведении испытания пакетный выключатель на панели управления ставят в положение «Вкл». При помощи автотрансформатора устанавливают напряжение в первичной цепи, соответствующее 10000 В во вторичной цепи при

(Продолжение см. с. 185)

сле тока ($10,0 \pm 0,5$) мА, и включают секундомер. Допускается кратковременное изменение силы тока вследствие прогорания частиц материала.

В момент погасания дуги (или начала горения или плавления материала образца) секундомер отключают и пакетный выключатель ставят в положение «Откл».

Испытание проводят не менее чем в пяти точках на одном или нескольких образцах. При этом электроды устанавливают на поверхности образца на расстоянии не менее 10 мм от края образца или от ранее испытанной его точки.

3. Обработка результатов

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти измерений времени горения дуги до ее погасания (или начала горения или плавления образца)».

(ИУС № 1 1987 г.)