

СОГЛАСОВАНО:
ВПО "Сорзабразив"
Главный инженер

Ю. В. Иванецкий
"01" "11" 1978г.

УДК

УТВЕРЖДЕНО:
ВО "Сорзахимпласт"
Зам. начальника
А. Ф. Рыбаков
"22" "11" 1978г.

Группа Д27

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

Связующее Фенольное
порошкообразное

ОСТ 6-05-441-78
вторые

Приказом ВО "Сорзахимпласт"

от 08.12.78.

№ 138 срок введения установлен с 01.01.79 по 01.01.84

в части марок СФП-0117 и СФП-012А с 01.01.81 по 01.01.84
включая в знаменатель

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фенольное порошкообразное связующее, представляющее собой смесь твердой фенолоформальдегидной смолы и уротропина с добавкой модифицирующих веществ или без них, полученную в процессе их одновременного механического измельчения.

Фенольное порошкообразное связующее предназначается для производства абразивного инструмента и абразивных материалов, фрикционных и асботехнических изделий, для изготовления литейных оболочковых форм и стержней.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. В зависимости от физико-химических показателей и применяемой смолы фенольное порошкообразное связующее выпускают следующих марок, указанных в табл. I.

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Перепечатка воспрещена

31.01.79 за № 8111603

Таблица I

Обозначение марки	!	Применяемость
СФП-ОIIAI, СФП-ОI2AI, СФП-ОI5AI, СФП-ОIIA, СФП-ОI2A, СФП-ОI5A, СФП-ОII9A		В производстве абразивного инструмента и изделий.
СФП-ОIIB		В производстве текстильнобитумных шумовибропоглощающих панелей.
СФП-ОIIL		В производстве литейных оболочковых форм и стержней.
СФП-ОI5B, СФП-О8B, СФП-470		В производстве асбестотехнических изделий.
СФП-ОII6		В производстве клея для резинометаллических изделий.

I.2. Бывшие обозначения марок связующего приведены в справочном приложении I.

I.3. Связующее изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

I.4. По физико-химическим и механическим показателям связующее должно соответствовать нормам, указанным в табл.2.

I.5. Обозначение марки связующего состоит из букв "СФП" - связующее фенольное порошкообразное, через тире - трехзначного числа, обозначающего марку фенолоформальдегидной смолы, используемой в производстве данного связующего и буквы, обозначающей применение связующего.

Пример условного обозначения порошкообразного связующего, изготовленного на смоле марки СФ-ОII- и - применяемого в производстве абразивного инструмента.

СФП-ОIIA

I.6. Смола марки СФ-ОII6, применяемая для получения связующего марки СФП-ОII6, должна иметь время желатинизации не более 70с и массовую долю свободного фенола не более 5,5%.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марки										Метод испытания	
	СФП-011А1	СФП-011В	СФП-011Л	СФП-011А СФП-012А СФП-015А	СФП-012А1	СФП-015А1	СФП-015В	СФП-0116	СФП-0119А	СФП-038 -470		
1. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета										По п.4.2	
2. Массовая доля уротропина, %	6,5-7,5	-	6-10	6-9	7,5-9,0	5,5-6,5	2,2-10,2	4,5-5,5	8,5-9,5	3,8-4,3	-	По п.4.3
3. Текучесть, мм	25-45	25-45	-	20-65	16-30	45-70	40-65	-	Не более 16-65	60-80	60-80	По п.4.4
4. Подвижность расплава, мм	-	-	40-90	-	-	-	-	-	-	-	-	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45-70	-	-	-	60-85	30-50	30-50	250-500	220-340	30-60	16-26	По п.4.6
6. Время желатинизации, с	40-100	50-100	-	-	40-100	40-100	-	Не более 65	60-50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при бекелизации, %, не более	3,0	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8

Продолжение табл.2

Наименование показателя	Норма для марки											Метод испытания
	СФП- -011A1	СФП- -011B	СФП- -011Л	СФП-011A СФП-012A СФП-015A	СФП- -012A1	СФП- -015A1	СФП- -015B	СФП- 0116	СФП- -0119A	СФП- -038	СФП- -470	

В. Остаток на
сетке ОИК,
%, не более

1,85	1,85	2,0	2,0	1,85	1,85	1,85	-	1,85	-	-	По п.4.9
------	------	-----	-----	------	------	------	---	------	---	---	----------

О125К, %, не
более

-	-	-	-	-	-	-	2,0	-	2,0	2,0
---	---	---	---	---	---	---	-----	---	-----	-----

Примечания:

1. Для связующего марок СФП-011Л и СФП-012A, выпускаемых с государственным Знаком качества, норма по содержанию уротропина должна быть $7,5 \pm 0,5\%$.
2. Для связующего марок СФП-011A, СФП-012A и СФП-015A нормы по показателю текучести и массовой доле уротропина являются факультативными на срок до 01.07.79.
3. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

1.7.Связующее СФП-0119А, применяемое для изготовления абразивных кругов методом горячего прессования, содержит I-5% поливинил-бутирада в зависимости от вязкости исходной смолы.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1.Фенольное порошкообразное связующее токсично, так как при его переработке могут выделяться пары фенола, Формальдегида и аммиака.

В состав связующего входит уротропин.

Фенол - нервный яд, способный вызвать острые и хронические отравления. Фенол способен проникать внутрь организма через незащищенные участки кожи. Вдыхание паров фенола вызывает раздражение верхних дыхательных путей, а при длительном воздействии - общее отравление. При попадании на кожу обладает сильным прижигающим и раздражающим действием.

Предельно допустимая концентрация паров Фенола в воздухе рабочей зоны производственных помещений 0,3 мг/м³, определяется по ТУ I22-I/329 "Метод определения содержания паров Фенола в воздухе производственных помещений".

Формальдегид относится к протоплазматическим ядам, способным вызывать острые и хронические отравления. Формальдегид оказывает сильное раздражающее действие на слизистые оболочки глаз и дыхательные пути.

Предельно допустимая концентрация Формальдегида в воздухе рабочей зоны производственных помещений 0,5 мг/м³, определяется по ТУ I22-I/202 "Метод определения содержания Формальдегида в воздухе".

Аммиак - газ, вызывающий раздражение верхних дыхательных путей, конъюнктивы глаз. При больших концентрациях возможен отек легких, головкружение, боли в желудке.

Предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны производственных помещений 20 мг/м³, определяется по ТУ I22-I/199 "Технические условия на метод определения аммиака в воздухе".

Уротропин оказывает сильное раздражающее действие на кожу, вызывает кожные заболевания.

Фенольное порошкообразное связующее выделяет пыль. При вдыхании паров пыли возникает катар верхних дыхательных путей.

Предельно допустимая концентрация пыли 6 мг/м³, определяется по ТУ 122-1/166 "Технические условия на методы определения пыли в воздухе промышленных помещений и воздуховодах вентиляционных систем при санитарном контроле".

Работу со связующим следует проводить в помещениях, оборудованных механической приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей содержание вредных веществ в них, не превышающее предельно допустимые концентрации.

Уборка запыленных участков и оборудования должна проводиться любым, не допускающим пыления способом. Влажная уборка помещения должна проводиться регулярно.

Производственные помещения должны быть оснащены техническими средствами контроля состояния окружающей среды.

Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны производственных помещений осуществляется периодически.

При работе со связующим рабочие должны иметь спецодежду, спецобувь и индивидуальные средства защиты органов дыхания согласно установленным нормам.

2.2. Фенольное порошкообразное связующее горюче и имеет следующие пожаро-взрывоопасные характеристики:

температура воспламенения 410°C,

температура самовоспламенения 520°C,

нижний предел взрываемости взрывзвеси 15-22,7 г/м³ (определяются по инструкции ВНИИПО № 05-70 и № 20-65 соответственно).

В состав связующего входят Фенолоформальдегидная смола и уротропин.

При переработке его могут выделяться пары Фенола, Формальдегида и аммиака.

Температура вспышки Фенола 75°C, температура самовоспламенения 595°C, температурные пределы воспламенения: нижний 48°C, верхний 83°C; область воспламенения 0,3-2,4% об.

Температура вспышки Формальдегида 4°C, самовоспламенения 430°C, область воспламенения с воздухом 7-73% об.

Температура самовоспламенения аммиака 650°C, область воспламенения 15-28% об. (в воздухе), 13,5-79% об. (в кислороде).

Уротропин – горючее вещество. Взвешенная в воздухе пыль взрывоопасна, нижний предел взрываемости $15,1 \text{ г/м}^3$. Температура самовоспламенения уротропина 683°C .

2.3. По пожароопасности производство связующего относится к категории Б, по электробезопасности согласно ПУЭ – к классу В-Па.

Связующее тушат водой, воздушно-механической пеной, инертным газом.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемку связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 1.

3.2. Масса партии не должна быть менее указанной в табл.3.

Таблица 3

Наименование марки	! Масса партии, кг
СФП-0116, СФП-033, СФП-470,	200
СФП-011В, СФП-011А1, СФП-012А1, СФП-015А1, СФП-015В, СФП-0119А,	500
СФП-011А, СФП-011Л, СФП-012А, СФП-015А	1000

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 2.

4.2. Внешний вид связующего определяют визуально.

4.3. Определение массовой доли уротропина.

4.3.1. Применяемые приборы, посуда, реактивы:

рН-метр-милливольтметр типа рН-340 или другого аналогичного типа со стеклянным или хлорсеребряным электродами;

мешалка магнитная ММ-2 или другого аналогичного типа;

бюретка 7-2-10 ГОСТ 20292-74;

цилиндр 1-50 ГОСТ 1770-74;

стакан ВН-50 ГОСТ 10394-72;

ацетон по ГОСТ 2608-71, ЧДА;

кислота хлорная, HCl , 0,1н раствор в диоксане (ГОСТ 10455-75) или 0,1н раствор в ацетоне (ГОСТ 2608-71).

4.3.2. Подготовка к испытанию

Готовят pH-метр к работе согласно руководству к прибору.

Около 1 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,001 г помещают в стакан и добавляют 30 мл ацетона.

Содержимое стакана перемешивают на магнитной мешалке до полного растворения навески.

4.3.3. Проведение испытания

После полного растворения навески погружают в стакан электроды pH-метра и при непрерывном перемешивании титруют раствором хлорной кислоты.

Титрование проводят следующим образом: приливают определенное количество раствора кислоты и после перемешивания записывают величину pH. Сначала хлорную кислоту приливают по 1 мл, затем по 0,5 мл, а в конце титрования по 0,1 мл, каждый раз записывая показания pH-метра. После резкого изменения величины pH проводят еще 1-2 измерения.

Для нахождения эквивалентной точки вычисляют значение $\frac{\Delta \text{pH}}{\Delta V}$, где ΔpH - разность между последующим и предыдущим значениями pH, ΔV - разность между последующим и предыдущим объемами, или строят график, где по оси абсцисс откладывают объем в мл, а по оси ординат - величину pH.

Объем кислоты, соответствующий максимальному значению или точке эквивалентности по кривой титрования, принимают за объем, израсходованный на титрование.

4.3.4. Обработка результатов

Массовую долю уротропина (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 0,014 \cdot 100}{m},$$

где V - объем точно 0,1 н раствора хлорной кислоты, израсходованный на титрование, мл;

m - навеска связующего, г

$0,014$ - количество уротропина, соответствующее 1 мл точно $0,1n$ раствора хлорной кислоты.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать $0,2\%$.

Титр $0,1n$ раствора хлорной кислоты в диоксане проверяют 1 раз в месяц ($0,1$ н раствора в ацетоне - ежедневно) потенциметрически по $0,1n$ раствору едкого натра, для чего в стакан помещают 10 мл $0,1n$ раствора едкого натра, добавляют 20 мл ацетона и при непрерывном перемешивании титруют $0,1n$ раствором хлорной кислоты до $pH=7$.

4.4. Определение текучести

4.4.1. Применяемые приборы, аппаратура:

прибор для определения текучести (черт.1);

прибор для изготовления таблеток (черт.2), включающий матрицу (черт.3), кольцо (черт.4), поддон (черт.5), штифт (черт.6);

пластина стеклянная размером $129 \times 178 \times 1,2$ мм ГОСТ 683-75 или размером $130 \times 180 \times 2,5$ ГОСТ III-78;

секундомер ГОСТ 5072-72;

молоток резиновый (черт.7);

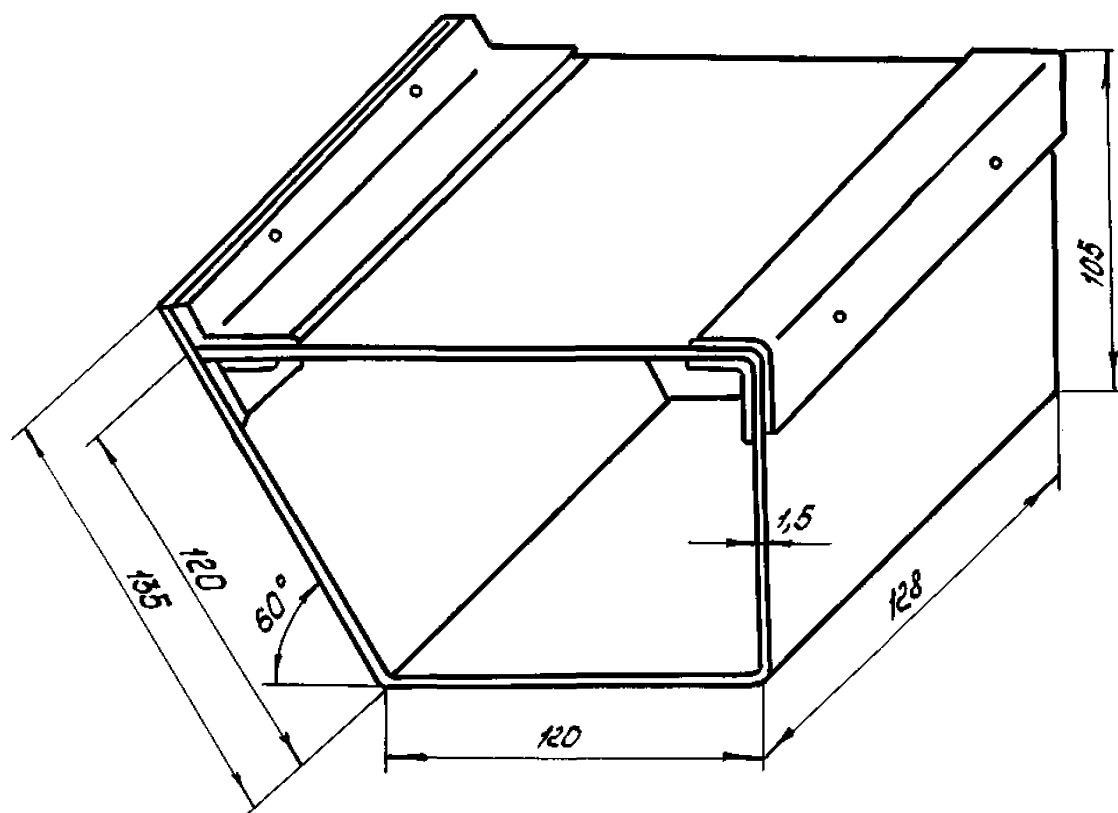
шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий поддержание температуры $125 \pm 1^\circ C$;

линейка ГОСТ I7435-72.

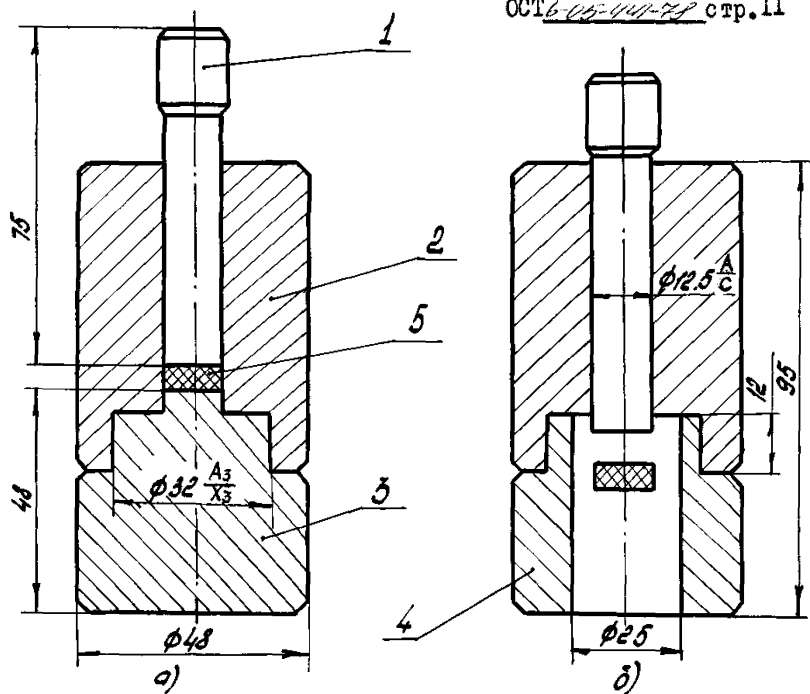
4.4.2. Подготовка к испытанию

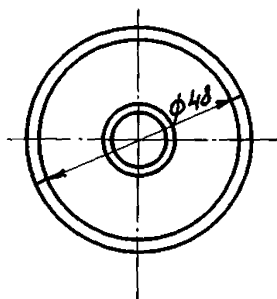
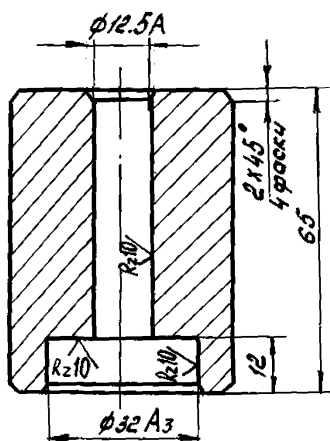
$0,5g$ связующего, взвешенного с погрешностью не более $0,01g$, помещают в матрицу с поддоном прибора для изготовления таблеток. Осторожно опускают штифт в отверстие матрицы и 5-тью ударами резинового молотка с высоты 20-30 см. по штифту прессуют таблетку диаметром 12,5 мм и высотой 5,5-6 мм. Затем заменяют поддон на кольцо и слабыми ударами молотка по штифту осторожно выталкивают полученную таблетку из матрицы.

Прибор для определения текучести перед испытанием помещают на 1 час в сушильный шкаф, нагретый до температуры $125 \pm 1^\circ C$, при этом шарик термометра сушильного шкафа должен находиться на одном уровне со стеклянной пластинкой прибора.

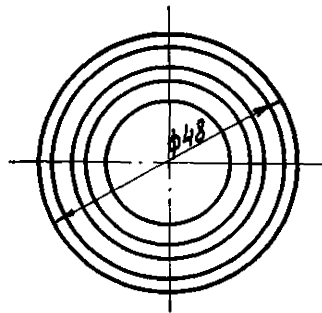
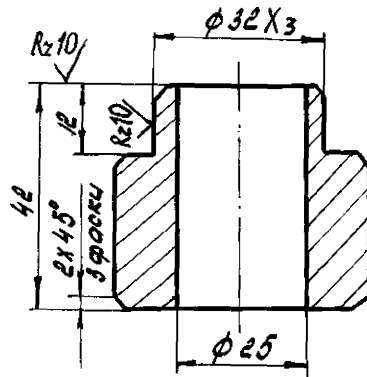


Черт. 1

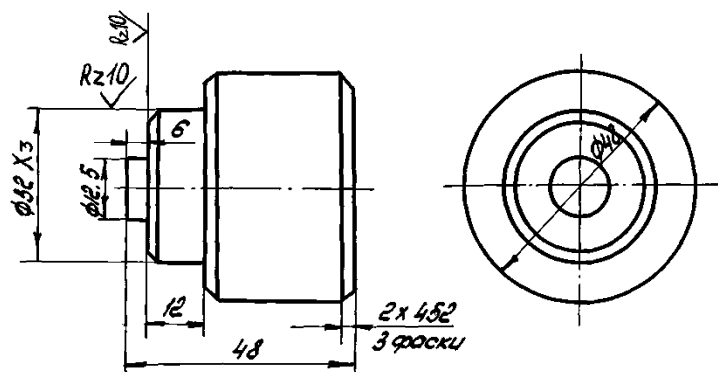




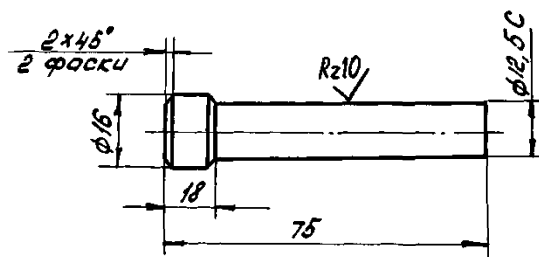
Rz80/ (✓)



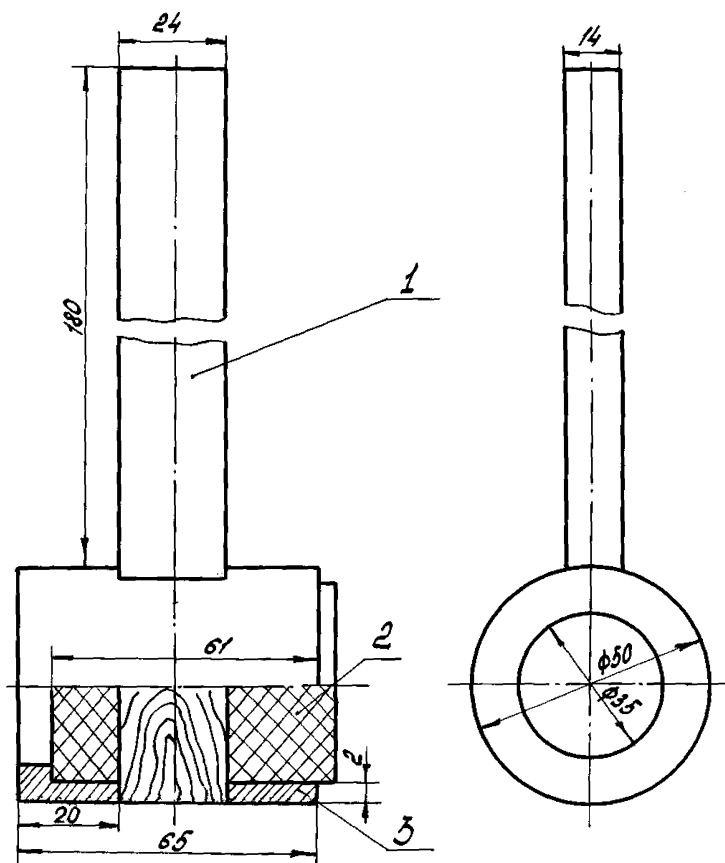
Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6



Черт. 7

4.4.3. Проведение испытания

На стеклянную пластинку прибора для определения текучести, расположенную в горизонтальном положении, помещают 2 таблетки.

По истечении трех минут (время засекается по секундомеру) прибор для определения текучести располагают так, чтобы стеклянная пластинка прибора находилась под углом в 60° к горизонтальной плоскости. В этом положении прибор остается при температуре $125 \pm 1^{\circ}\text{C}$ в течение 30 минут, после чего стеклянную пластинку прибора вместе с расплавленными таблетками вынимают из сушильного шкафа, охлаждают до 25°C и измеряют линейной общую длину расплава по направлению растекания таблеток с погрешностью не более 1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое длины расплава двух таблеток, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 2 мм при текучести до 40 мм и 5 мм при текучести до 80 мм.

4.5. Определение подвижности расплава

4.5.1. Применяемые приборы, посуда, и аппаратура:

прибор (черт.8), состоящий из верхней и нижней стальных полу-матриц, пьансона массой 260 ± 1 г, двух трубчатых электрических нагревателей натронного типа мощностью по 400 Вт и средств терморегулирования;

термометр ИБ 4 ГОСТ 215-73;

эксикатор ГОСТ 6371-73;

стананчики СВ 85/15 ГОСТ 7148-70;

воронка В56-80 ГОСТ 8613-75;

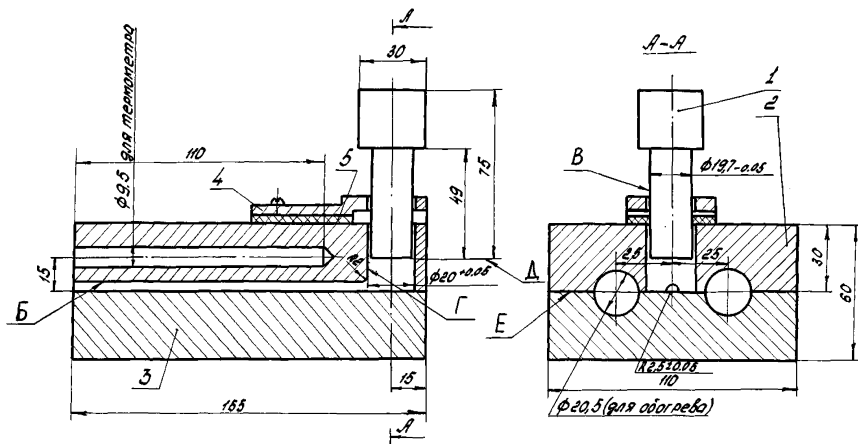
лопатка латунная или медная;

стержень латунный длиной 100 мм, диаметром 17-19 мм.

4.5.2. Подготовка к испытанию

Около 7 г связующего кондиционируют над прокаленным хлористым кальцием в течение 2 часов, затем в стананчике с погрешностью не более 0,01 г взвешивают 3 г кондиционированного связующего.

Заводу-изготовителю допускается производить определение подвижности расплава без кондиционирования пробы при условии проведения испытания не позднее, чем через 8 часов после изготовления связующего.



1. Чистота оформляющей поверхности $\gamma 10$ по ГОСТ 2789-73.
2. Твердость матрицы пуансона после обработки RC40-45.
3. Поверхности Б, В, Г, Д, Е деталей 1, 2, 3 полировать.

Черт. 8

Прибор устанавливают горизонтально, из него вынимают пуансон, отверстие гнезда закрывают металлической или асбестовой пластинкой и включают оба нагревателя. При достижении температуры $125-130^{\circ}\text{C}$ нагреватели выключают, при этом температура поднимается выше 140°C за счет тепловой энергии.

4.5.3. Проведение испытания

При температуре прибора $140\pm 1^{\circ}\text{C}$ быстро засыпают навеску связующего из стаканчика через воронку в гнездо пуансона и немедленно опускают без усилия пуансон, температура которого должна быть не выше 50°C .

При проведении испытания необходимо следить за плотностью прилегания обеих полуматриц. Через 10 минут прибор разнимают и определяют длину стрелы с погрешностью не более 1 мм по шкале, нанесенной на верхней полуматрице, при этом закругленную часть стрелы не учитывают.

За величину подвижности расплава связующего принимают среднее арифметическое двух определений, расхождения между которыми не должны превышать 5 мм.

По окончании испытания канал прибора и рабочие плоскости очищают медной или латунной доплаткой, а пуансон выбивают латунным стержнем и очищают гнездо.

В целях обеспечения удаления остатка связующего из гнезда пуансона допускается смазка его монтажным или озокеритом.

Смазку наносят при температуре полуматрицы $50-80^{\circ}\text{C}$, затем гнездо тщательно протирают чистой тканью. Смазка не должна попадать в оформляющий канал.

4.6. Определение вязкости

4.6.1. Применяемые приборы, посуда, реактивы:

вискозиметры по ГОСТ 10028-67, типа ВПЖ-1, ВПЖ-2 или ВПЖ-4;
термостат водяной (или термостатирующее устройство), обеспечивающий длительное поддержание постоянной температуры $20\pm 0,2^{\circ}\text{C}$;

термометр 4-Б 2 ГОСТ 215-73;

секундомер ГОСТ 5072-72;

сетка проволоочная О16, О18 или О20 ГОСТ 6613-73 или О16К, О18К или О20К ГОСТ 3584-73;

пикнометр ПММ-10,25 ГОСТ 22524-77;
 колбы КнКШ-250 или Кн-250 ГОСТ 10894-72;
 ацетон ГОСТ 2608-71;
 спирт этиловый ректификованный технический ГОСТ 18300-72
 высшего сорта.

4.6.2. Подготовка к испытанию

Для приготовления 50%-ного раствора связующего в колбу вместимостью 250 мл помещают около 30 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,01г, и добавляют ацетон (для СФП-0116 спирт) в количестве, равном массе взятого связующего.

Колбу закрывают пробкой и взбалтывают при комнатной температуре до полного растворения связующего.

Вискозиметр для определения вязкости подбирают так, чтобы время истечения было в пределах 80-200с. Перед испытанием вискозиметр должен быть тщательно промыт и высушен.

В термостате устанавливают температуру $20 \pm 0,2^\circ\text{C}$, причем отметка 20° на шкале термометра должна быть погружена в воду или выступать над её поверхностью не более чем на 10 мм.

Плотность раствора связующего определяют пикнометром при температуре $20 \pm 0,2^\circ\text{C}$ по ГОСТ 18329-73. Допускается плотность определять ареометром, в этом случае при приготовлении 50%-ного раствора связующего навеску увеличивают до 50 г.

4.6.3. Проведение испытания

Вискозиметр заполняют профильтрованным через сетку раствором связующего, устанавливают в термостате вертикально так, чтобы верхнее расширение было ниже уровня воды, и выдерживают не менее 15 мин при закрытой широкой трубке.

Время истечения раствора связующего определяют в соответствии с методикой, приведенной в выпускном аттестате вискозиметра. Проводят не менее трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1с.

4.6.4. Обработка результатов

Вычисляют среднее арифметическое времени истечения с погрешностью не более 0,1с.

Вязкость раствора связующего (η) в миллипаскаль-секундах вычисляют по формуле

$$\eta = c \cdot \tau \cdot \rho^{20}$$

где:

- C - постоянная вискозиметра, мм²/с² (сСт/с);
- \bar{t} - среднее арифметическое времени истечения, с;
- ρ^{20} - плотность раствора связующего при 20°C, г/см³.

4.7. Определение времени желатинизации

4.7.1. Применяемые приборы и аппаратура:

прибор, представляющий собой стальную плиту размером 160х160х20мм, горизонтально укрепленную на электронагревательном приборе мощностью 600-800 Вт. Стальная плита имеет в боковой грани отверстие для термометра, доходящее до центра плиты. На центральной части поверхности плиты очерчен круг диаметром 30±1 мм;

термометр I-Б 4 ГОСТ 215-73;

секундомер ГОСТ 5072-72;

автотрансформатор типа ЛАТР-1М или другого аналогичного типа;

стеклянная палочка с оплавленным концом диаметром 5-7 мм, длиной 100-150 мм;

экран трехсторонний из листовой стали, выступающий над поверхностью плиты не менее чем на 155 мм.

4.7.2. Подготовка к испытанию

Прибор для определения времени желатинизации защищают от охлаждения экраном. Электронагревательный прибор включают в электросеть через автотрансформатор и, регулируя напряжение, по термометру, вставленному в боковое отверстие плиты, устанавливают температуру 150 ± 1°C.

4.7.3. Проведение испытания

1 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,01г, наносят на центральную часть плиты. Стеклопалочкой навеску равномерно распределяют в пределах площади, ограниченной окружностью. Как только связующее расплавится, включают секундомер и непрерывно перемешивают связующее со скоростью 2 оборота в секунду. Когда связующее начнет густеть из него периодически палочкой вытягивают нити на высоту не более 2 см. При дальнейшем нагревании связующее теряет пластичность и нити обрываются. В этот момент секундомер останавливают.

Время в секундах, прошедшее с момента расплавления связующего до момента обрыва нитей, принимают за время желатинизации.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, расхождения между которыми не должны превышать 5 с.

Для очистки плиты рекомендуется применять парафин, который тонким слоем наносят на горячую поверхность плиты. Затем снимают его вместе с остатками связующего латунным сребром, после чего плиту протирают чистой тканью.

4.8. Определение потерь при бакелизации.

4.8.1. Применяемые посуда и приборы:

стаканчики СВ 34/12 ГОСТ 7148-70 или чашки из алюминиевой фольги диаметром 40 мм, высотой 5-7 мм;

эксихатор 2-190 ГОСТ 6371-73, заполненный силикагелем или прокаленным хлористым кальцием;

шкаф сушильный с терморегулятором, обеспечивающий поддержание температуры $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$.

4.8.2. Подготовка к испытанию

В сушильном шкафу устанавливают температуру $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$. В стаканчике или чашке, предварительно высушенных в сушильном шкафу при температуре испытания, взвешивают с погрешностью не более 0,0002г около 3 г связующего и равномерно распределяют его по дну стаканчика или чашки встряхиванием.

4.8.3. Проведение испытания

Стаканчики или чашки с навеской помещают в нагретый до $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$ сушильный шкаф на полку, покрытую асбестовым картоном. Стаканчики или чашки располагают не ближе 25 мм от стенок шкафа. Термометр в сушильном шкафу должен быть установлен так, чтобы его ртутный шарик касался асбестового картона.

Через 1 час стаканчики или чашки вынимают из шкафа, охлаждают в эксихаторе 20-30 мин и взвешивают с той же погрешностью.

4.8.4. Обработка результатов

Потери при бакелизации в процентах (χ_1) вычисляют по формуле

$$\chi_1 = \frac{m - m_1}{m - m_2} \cdot 100,$$

где:

m — масса стаканчика или чашки с навеской до сушки, г;

m_1 — масса стаканчика или чашки с навеской после сушки, г;

m_2 — масса стаканчика или чашки, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождение между которыми не должны превышать 0,2%.

4.9. Определение остатка на сетке

4.9.1. Применяемая аппаратура:

прибор для определения зернового состава формовочных материалов типа 029М, включающий набор сит с сетками по ГОСТ 3584-73.

4.9.2. Проведение испытания

Подготавливают прибор к работе согласно инструкции к прибору.

На сито с сеткой ОІК (для связующих марок СФП-ОІІ6, СФП-470 и СФП-033 на сито с сеткой ОІ25К) помещают 30-40 г связующего, взвешенного с погрешностью не более 0,01 г.

Под сито устанавливают поддон.

Для ускорения просеивания на сито помещают 5 резиновых пробок № 8. Включают прибор и просеивают пробу в течение 5 мин.

Допускается просев проводить вручную. Просев заканчивают, когда остаток перестанет проходить через сито при ударах руки об обечайку.

По окончании просеивания сито с сеткой очищают с внешней стороны при помощи волосяной кисточки и остаток на сите взвешивают с той же погрешностью.

4.9.3. Обработка результатов

Остаток на сетке (X_2) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где

m — масса остатка связующего на сетке, г;

m_1 — навеска связующего, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождения между которыми не должны превышать 0,2%.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 3.

Связующее упаковывают в чистые сухие плотно закрываемые барабаны по ГОСТ 5044-71 или другую металлическую плотно закрываемую тару, обеспечивающую свободную выгрузку всего содержимого.

Допускается упаковка связующего марок СФП-0116, СФП-033 и СФП-470 в многослойные (не менее 3 слоев) бумажные мешки по ГОСТ 2226-75 или полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811-72, которые затем помещают в мешки из влагонепроницаемого материала.

Масса нетто не должна превышать 50 кг.

Допускается по согласованию с потребителем упаковка связующего в контейнеры массой нетто 0,3 - 1,5 т или мешки из влагонепроницаемого материала.

5.2. Маркировку транспортной тары проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 4 без указания местонахождения предприятия и цвета связующего.

5.3. Каждая партия связующего должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие ее качества требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать :

- а) наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак ;
- б) наименование продукта и марки ;
- в) номер партии ;
- г) массу брутто и нетто ;
- д) дату изготовления ;
- е) показатели качества по проведенным испытаниям или подтверждение о соответствии партии связующего требованиям настоящего стандарта ;
- ж) обозначение настоящего стандарта .

5.4. Транспортирование связующего проводят по ГОСТ 9980-75, раздел 5 .

5.5. Связующее хранят в сухом проветриваемом помещении, исключающем попадание прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, при температуре не выше 25 °С .

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Связующее должно быть принято техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие связующего требованиям таблицы технических требований настоящего стандарта и справочного приложения 2 при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом .

6.2.Гарантийные сроки хранения устанавливаются со дня изготовления: 3 месяца для марок СФП-011А, СФП-011Д, СФП-012А, СФП-015А, СФП-015В, СФП-470;

5 месяцев для марки СФП-0116;

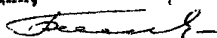
6 месяцев для марок СФП-011А1, СФП-011В, СФП-012А1, СФП-015А1, СФП-0119А, СФП-033.

По истечении гарантийного срока хранения связующее перед применением следует проверить на соответствие требованиям настоящего стандарта.


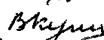
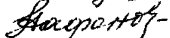
Заместитель директора института
по научной работе

 И.А.Крахмалец

Заведующий отделом стандартизации,
руководитель темы

 Л.А.Бачинина

Ответственные исполнители

 В.Н.Кумсков
 В.В.Кунц
 Н.Н.Сафонова

Приложение I к ОСТ _____

Справочное

Соответствие обозначений марок связующего по
ГОСТ 3552-63, ГОСТ 13507-68, техническим условиям и проекту
стандарта

Обозначение марки		Обозначение стандартов или технических условий
По проекту стандарта	По стандартам или техническим усло- виям	
СФП-ОIIAI	СФП-ОIIAI	ТУ 6-05-1599-74
СФП-ОIIA	ПБ	ГОСТ 3552-68
СФП-ОIIB	СФП-ОIIB	ТУ 6-05-02-14-75
СФП-ОIIL	ПК-104	ГОСТ 13507-68
СФП-ОI2A	ПБ	ГОСТ 3552-68
СФП-ОI2AI	СФП-ОI2AI	ТУ 6-05-1599-74
СФП-ОI5A	ПБ	ГОСТ 3552-68
СФП-ОI5AI	СФП-ОI5AI	ТУ 6-05-1599-74
СФП-ОI5B	СФП-ОI5B	ТУ 6-05-1429-74
СФП-ОII6	СФП-ОII6	ТУ 6-05-1810-77
СФП-ОII9A	СФП-ОII9A	ТУ 6-05-1599-74
СФП-088	СФП-088	ТУ 6-05-1432-76
СФП-470	СФП-470	ТУ 6-05-1432-76

Дополнительные физико-химические и механические показатели
качества марок связующего

Наименование показателя	Норма для марки							
	СФП- -011В	СФП- -011Л	СФП-011А, СФП-012А, СФП-015А	СФП- -015В	СФП- -0116	СФП- -0119А	СФП- -038	СФП- -470
1. Плотность при 20°C, г/см ³ , не менее	-	-	-	1,26	-	-	-	-
2. Массовая доля свободного фенола, %, не более	-	-	-	-	-	2,0	-	-
3. Коксовый остаток, %, не менее	-	-	-	52	-	-	42-46	23-32
4. Температура плавления, °C 78-100	-	-	-	-	-	-	75-105	65-90
5. Прочность связи резины с металлом при отрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	-	-	-	-	4,9 (50)	-	-	-
6. Прочность связи резины с металлом при отслаива- нии, МПа (кгс/см ²), не менее	-	-	-	-	1 (10)	-	-	-
7. Разрушающее напряжение при статическом изгибе, МПа (кгс/см ²), не менее	-	4,9 (50)	-	-	-	-	-	-
8. Разрушающее напряжение при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	-	-	12,7 (130)	-	-	-	-	-
9. Разрушающее напряжение при растяжении после действия 2%-ного рас- твора соды, МПа (кгс/см ²), не менее	-	-	6,9 (70)	-	-	-	-	-

РАЗРАБОТАН Кемеровским научно-исследовательским институтом
химической промышленности КНПО "Карболит"

Заместитель директора
по научной работе

И.А.Крашмалец

Руководитель темы

Л.А.Бачина

Исполнители

В.Н.Кумсков

В.В.Кунц

Н.Н.Сафонова

ВНЕСЕН Кемеровским НИИХП КНПО "Карболит", заместитель дирек-
тора по научной работе И.А.Крашмалец

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ ВО "Союзхимпласт", начальник
технического отдела Д.У.Карпенко, старший инженер отдела
А.А.Белкина

УТВЕРЖДЕН ВО "Союзхимпласт", заместитель начальника А.Ф.Рыбаков

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ

СОГЛАСОВАНО:

В ПО "Союзабразив"
Главный инженер

Ю. В. Иваницкий
телеграмма № II2215/33
от 19.06.79

УТВЕРЖДЕНО:

Зам. начальника Союзхимпласта

А. Ф. Рыбаков
" 03 " 01 1979г.

Группа Л27

ИЗМЕНЕНИЕ № I ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Срок введения установлен
с 3 июля 1979г.

Пункт I.4, табл.2, примечание 2.

Срок действия факультативности норм по показателям текучести и массовой доле уротропина для связующего марок СФП-011А, СФП-011Д, СФП-012А, СФП-015А продлен до 01.01.80г.

Зам.директора КНИИХП КНПО
"Карболит" по научной работе

Моисев

И.А. Крахмалец

Зав.отделом стандартизации,
руководитель темы

Бачинина

Л.А. Бачинина

СОГЛАСОВАНО:

ВНИИШ г. Ленинград
Зам.начальника по научной
работе В.А. Рыбаков
телеграмма № I2I350/45
от 7.06.79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗ Совместный орган СССР	
Информация и технический рисунок государственной регистрации	
4907.18	за 1556892

СОГЛАСОВАНО:

ВПО "Соразбразив"
Главный инженер
Ю.В.Иваницкий
телеграмма № II22I5/82
от 13.12.79

УТВЕРЖДЕНО:

ВО "Соразхимпласт"
Зам. Начальника
А.А.Рыбаков
" 31 / 12 " 1980г.
со сроком введения
" 01 " 01 " 1980г.

Группа Л27

Изменение № 2 ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее Фенольное порошкообразное"

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 22 57I3

Пункт I.I дополнить кодами ОКП по маркам:

Марка	!	Код ОКП	!	Марка	!	Код ОКП
ОФП-ОIIA		22 57I3 2000		ОФП-ОI5AI		22 57I3 I200
ОФП-ОIIAI		22 57I3 I000		ОФП-ОI5B		22 57I3 I500
ОФП-ОIIB		22 57I3 0800		ОФП-ОII6		22 57I3 I600
ОФП-ОIIL		22 57I3 0500		ОФП-ОII9A		22 57I3 I400
ОФП-ОI2A		22 57I3 2I00		ОФП-038		22 57I3 I800
ОФП-ОI2AI		22 57I3 II00		ОФП-0470		22 57I3 I900
ОФП-ОI5A		22 57I3 2200				

Пункт I.4. Таблица 2. Примечание 2 изложить в новой редакции;

"Для связующего марок ОФП-ОIIA, ОФП-ОI2A, ОФП-ОI5A норма по показателю текучести является факультативной на срок до 0I.0I.8Iг."

Заместитель директора КНПО
КНПО "Карболит" по научной работе

И.А.Крахмалец

Зав.отделом стандартизации

Л.А.Бачина

СОГЛАСОВАНО:

ВНИМАШ г.Ленинград
Зам.директора по
научной работе
В.А.Рыбаков

телеграмма № I2I350/3 от 04.03.80

Продолжение на следующем листе

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ
Совета Министров СССР

встречено и внесено в реестр
государственной регистрации

80.04.03 за № 178221

УралВНИИАШ г.Челябинск
Зам.директора по научной
работе

А.А.Пыльнев

телеграмма № 80/5060IO
от 17.II.79г.

Косулинский абразивный
завод

Главный инженер

А.П.Куликов

телеграмма № I227/I
от 20.II.79г.

ПО "Уралхимпласт"
г.Нижний Тагил
Главный инженер

Ю.А.Смирнов

телеграмма № 438/I
от 22.II.79г.

ПО "Карболит"
г.Орехово-Зуево

Б.С.Глебович


Подлинность телеграмм
заверяю-

Ст.инженер ОСиА Л.И.Майорова

СОГЛАСОВАНО

ВПО "Союзобразив"
Главный инженер
Ю. В. Иванецкий
телеграмма № 112215/25
от 20.04.83

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ВО "Союзхимпласт"
 В. С. Гетманцев
" 30 06 1983 г.
со сроком введения
с 1 января 1984 г.

Изменение № 3 ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное
порошкообразное"

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 01.01.89.

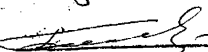
Заменить ссылки:

ГОСТ 9980-75 на ГОСТ 9980-80;
"Стакан ВН-50 ГОСТ 10894-72" на "Стакан В-50 ГОСТ 25336-82";
ГОСТ 2603-71 на ГОСТ 2603-79;
ГОСТ 10455-75 на ГОСТ 10455-80;
ГОСТ 5072-72 на ГОСТ 5072-79;
ГОСТ 10028-67 на ГОСТ 10028-81;
"Колбы КнКШ-250 или Кн-250 ГОСТ 10894-72" на "Колбы Кн-2-250
ГОСТ 25336-82";
ГОСТ 5044-71 на ГОСТ 5044-79;
ГОСТ 17811-72 на ГОСТ 17811-78.

Первый заместитель генерального
директора КНПО "Карболит"
по научной работе

 И. А. Крахмелец

Зав. отделом стандартизации

 Д. А. Барчина

СОГЛАСОВАНО

ВНИМАШ

Зам. директора по
научной работе
В. Н. Тырков
телеграмма № 121350/263
от 28.03.83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СР ПО СТАН.
(Госстандарт)

регистрировано и введено в
государственный реестр
830714 811160/03

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

УралВНИИМАШ
Зам.директора по
научной работе

В.С.Ярков
телеграмма № 80/9650IO
от 25.03.83

Косулинский абразивный завод
Главный инженер

А.П.Куликов
телеграмма № 22I227/I
от 16.05.83

НИИТавтопром
Главный технолог по
стандартизации и
качеству

В.С.Темиров
письмо № 267-66/ОС
от 15.04.83

Московский автомобильный
завод ПО "ЗИЛ"
Зам.начальника управления
инструментального производства

В.А.Ананьян
письмо № 35/24-IO2 от
28.03.83

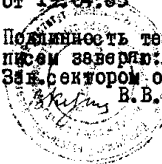
ПО "Уралхимпласт"
Главный инженер

Е.С.Дуношкин
письмо № 53/349 от
30.03.83

ПО "Карболит"
Главный инженер

Б.С.Глебычев
письмо № 32/К-52I
от 19.04.83

Подлинность телеграмм и
писем заверяю:
Зам.сектором отдела № 4
В.В.Дунц





Исполнитель начальника
ОКВХИМПЛАСТ

В. И. Коробов
1986 г.

Группа Л27

Изменение № 4 ОСТ 6-05-44I-78 "Связующее фенольное порошкообразное"

Дата введения с 01. 01. 87

Вводную часть стандарта дополнить абзацем:

"Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества".

Пункт 1.1. Исключить марки и коды ОКП:

СФП-ОIIA 22 57I3 0500

СФП-ОI2A 22 57I3 2I00

Пункт 1.1. Дополнить марками и кодами ОКП:

СФП-ОIIA высшей категории 22 57I3 050I,

СФП-ОIIA первой категории 22 57I3 0502,

СФП-ОI2A высшей категории 22 57I3 2I0I,

СФП-ОI2A первой категории 22 57I3 2I02

Пункт 1.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции (см.стр.2-3).

Пункт 1.4. Таблица 2. Примечания I и 2 исключить.

Пункт 3.1. Дополнить абзацем:

"Связующее, предназначенное для поставки на экспорт, должно сопровождаться документацией в соответствии с требованиями ГОСТ 6.37-79 и заказ-наряда внешнеторгового объединения."

Пункт 4.3.1. Дополнить: "или 0,1н раствор в дистиллированной воде".

Пункт 4.3.4. Дополнить абзацем:

"Титр 0,1н раствора хлорной кислоты в дистиллированной воде (ГОСТ 6709-72) определяют 1 раз в месяц потенциметрически по 0,1н раствору тетраборнокислого натрия."

При возникновении разногласий в оценке массовой доли уротропина определение проводят по пункту 4.3 настоящего отраслевого стандарта".

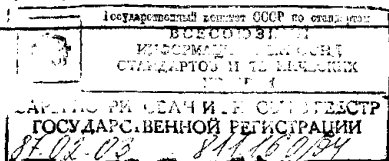


Таблица 2

Наименование показателя	Н о р м а д л я м а р к и												Метод испытания	
	СФП-011A1	СФП-011B	СФП-011M		СФП-012A	СФП-011A СФП-012A СФП-015A	СФП-012A1	СФП-015A1	СФП-015B	СФП-0116	СФП-0119A	СФП-033		СФП-470
	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	Высшая категория качества				Первая категория качества			

1. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета													По п.4.2
2. Массовая доля уротропина, %	6,5-7,5	-	7-8	6-10	7-8	6-9	7,5-9,0	5,5-6,5	9,2-10,2	4,5-5,5	8,5-9,5	3,8-4,3	-	По п.4.3
3. Текучесть, мм	25-45	25-45	-	-	20-40	20-65	16-30	45-70	40-65	-	не более 16	30-60-65-80	-	По п.4.4
4. Подвижность расплава, мм	-	-	40-90	40-90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45-70	-	-	-	-	-	60-85	30-50	30-50	250-500	220-340	30-60	16-26	По п.4.6

Продолжение табл.2

Наименование показателя	Н о р м а д л я м а р к и												Метод испытания
	СФП-ОП1А1	СФП-ОП1В	СФП-ОП1Д	СФП-ОП1А	СФП-ОП1А СФП-ОП1А СФП-ОП1А	СФП-ОП1А1	СФП-ОП1А1	СФП-ОП1В	СФП-ОП1В	СФП-ОП1В	СФП-ОП1В	СФП-ОП1В	
	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	высшая категория качества	первая категория качества	Высшая категория качества			Первая категория качества			

6. Время желирования, с	40-100	50-100	-	-	-	-	40-100	40-100	-	не более 65	50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при саккаризации, %, не более	3,0	-	-	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8
8. Остаток на сетке, %, не более № 01К	1,85	1,85	2,0	2,0	2,0	2,0	1,85	1,85	1,85	-	1,85	-	-	По п.4.9
№ 0125К	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	-	2,0	2,0	

Примечание: 3. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

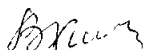
Пункт 4.5.I. Заменить слова и ссылки: "эксикатор ГОСТ 637I-73" на "эксикатор I-I90 ГОСТ 25336-82"; ГОСТ 86I3-75 на ГОСТ 25336-82.

Пункт 4.6.I. Заменить слова: "пикнометр ПМЖ-IO,25 ГОСТ 22524-77" на "пикнометр ПЖ2-IO,25-КШ 7/I6 ГОСТ 22524-77".

Пункт 5.5. Дополнить абзацем: "Допускается в период комплектования вагонов хранить связующее в складских помещениях при температуре окружающей среды".

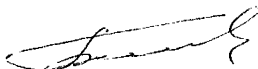
Приложение 2. Из таблицы исключить показатель разрушающего напряжения при растяжении (п.п.8.).

Первый зам.генерального
директора КНПО "Карболит"
по научной работе



В.В.Крючков

Зав.отделом стандартизации



Л.А.Бачина

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника Союзхимпласта

В. И. Коробов
"29" *с.с.* 1988г

Государственный комитет СССР по стандартам
ВС СОЮЗНЫЙ
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ГОСУДАРСТВЕННОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ
88.41.17 № 811 760/05

Группа Л27

Изменение № 5 ОСТ 6-05-44I-78 Связующее Фенольное порошкообразное

Дата введения 01.01.89

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 01.01.94

Вводная часть. Исключить слова: "Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества"

Пункт 1.4. Таблицу 2 и примечания изложить в новой редакции

Пункт 2.1. Заменить слова: "ТУ I22-I/329 "Метод определения содержания паров Фенола в воздухе рабочей зоны производственных помещений" на "методическим указанием № I462-76, утвержденным 05.08.76 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР", ТУ I22-I/202 "Метод определения содержания Формальдегида в воздухе" на "методическим указанием № I696-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР", "ТУ I22-I/I99 "Технические условия на метод определения аммиака в воздухе" на "методическим указанием № I637-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР", "ТУ I22-I/I66 "Технические условия на метод определения пыли в воздухе промышленных помещений и воздухопроводах вентиляционных систем при санитарном контроле" на "методическим указанием № I7I9-77, утвержденным 18.04.77 заместителем Главного государственного санитарного врача СССР".

Пункт 2.2. Изложить в новой редакции:

"2.2. Фенольное порошкообразное связующее - горючее вещество. Темпе-

Таблица 2

Наименование показателя	Н о р м ы д л я м а р к и											Метод испытания
	СФП-О11А1	СФП-О11В	СФП-О11Л	СФП-О11А СФП-О12А СФП-О15А	СФП-О12А1	СФП-О15А1	СФП-О15В	СФП-О116	СФП-О119А	СФП-О33	СФП-470	
1. Внешний вид	Тонкий порошок от белого до темно-коричневого цвета											По п.4.2
2. Массовая доля уротропина, %	6,5-7,5	-	6-10	6-9	7,5-9,0	5,5-6,5	9,2-10,2	4,5-5,5	8,5-9,5	3,8-4,3	-	По п.4.3
3. Текучесть, мм	25-45	25-40	-	20-65	16-30	45-70	40-65	-	Не более 16	30-65	60-80	По п.4.4
4. Подвижность расплава, мм	-	-	40-90	-	-	-	-	-	-	-	-	По п.4.5
5. Вязкость 50% раствора, мПа.с	45-70	-	-	-	60-85	30-50	30-50	250-500	220-340	30-60	16-26	По п.4.6
6. Время желатинизации, с	40-100	50-100	-	-	40-100	40-100	-	Не более 65	50-85	-	-	По п.4.7
7. Потери при обжаривании, %, не более	3,0	-	-	-	2,5	3,0	-	-	2,0	-	-	По п.4.8
8. Остаток на сетке № О1А, %, не более	1,85	1,85	2,0	2,0	1,85	1,85	1,85	-	1,85	-	-	По п.4.9
№ О125К	-	-	-	-	-	-	-	2,0	-	2,0	2,0	

Примечание: 1. Выпускаемое по высшей категории качества связующее марки СФП-О11Л должно иметь массовую долю уротропина (7,5±0,5)%, марки СФП-О12А массовую долю уротропина (7,5±0,5)%, текучесть 20-40 мм

2. Дополнительные показатели качества марок связующего приведены в справочном приложении 2.

ратуре воспламенения не менее 410°C , температура самовоспламенения не менее 520°C . Нижний концентрационный предел воспламенения 46 г/м^3 . Показатели пожароопасности определены по ГОСТ 12.I.044-84.

Проверка показателей пожароопасности должна проводиться при замене исходных компонентов и технологии производства.

При воздействии высоких температур (условия пожара) из связующего могут выделяться фенол, его гомологи, углекислый газ и углеводороды метанового ряда. При этом необходимо применять противогаз марки А".

Пункт 3.I изложить в новой редакции:

"3.I. Приемку связующего проводят по ГОСТ 9980.I-86 при этом в документе о качестве указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

наименование продукта и марки;

номер партии;

массу брутто и нетто;

дату изготовления;

показатели качества по проведенным испытаниям или подтверждение о соответствии связующего требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

Пункт 4.I. Заменить ссылку: ГОСТ 9980-80 раздел 2 на ГОСТ 9980.2-86.

Пункт 4.3.I. Заменить обозначение: "7-2-10" на "I-2-25-0, I";

седьмой абзац после слова "ЧДА" дополнить словами: "...или импортный, ХЧ или ЧДА";

последний абзац. Заменить слова: "0, I н раствор" на "раствор концентрации 0, I моль/дм³ (0, I н)";

пункт дополнить абзацем:

"Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-80, 2 класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 500 г".

Пункт 4.3.2. Заменить слова: "взвешенного с погрешностью не более 0,001 г" на "взвешивают результат взвешивания в граммах записывают с точностью до третьего десятичного знака".

Пункт 4.3.3 дополнить абзацем:

"Допускается титрование хлорной кислотой проводить до сныча потенциала, но при возникновении спорных вопросов между изготовителем и потребителем определение проводят по пункту 4.3.3 отраслевого стандарта".

Пункт 4.3.4. Эспликация к Формуле. Заменить слова: "точно 0,1 н раствора хлорной кислоты" на "раствора хлорной кислоты концентрации точно 0,1 моль/дм³ (0,1 н)" - 2 раза.

после слов "превышать 0,2 %" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности $\pm 0,1$ % при доверительной вероятности 0,95.

Массовую долю уротропина вычисляют до первого десятичного знака";

последний абзац. Заменить слова: "Титр 0,1 н" на "нормальность", "0,1 н раствора в ацетоне - ежедневно" на "(нормальность раствора в ацетоне - перед проведением анализа)";

абзац дополнить словами: "Коэффициент поправки вычисляют по ГОСТ 25794.1-83, при этом расхождения между параллельными определениями не должны превышать 0,005".

Пункт 4.4.1. Заменить ссылку и слова: "ГОСТ 683-75 на ГОСТ 683-85, "секундомер" на "секундомер СОСпр-26-2-000;

черт.2. Заменить размеры: $\varnothing 32_{\text{H8}}$ на $\varnothing 32_{\text{H9}}$, $\varnothing 12,5_{\text{C}}$ на $12,5_{\text{H7}}$;

черт.2 дополнить обозначениями: 1 - штифт, 2 - матрица, 3 - поддон, 4 - кольцо, 5 - таблетка, а - положение прибора при изготовлении таблетки, б - положение прибора при выталкивании таблетки из него;

черт.3. Заменить размеры: $\varnothing 12,5$ на $\varnothing 12,5_{\text{H7}}$ (+0,018), $\varnothing 32$ на $\varnothing 32_{\text{H9}}$ (+0,0062);

черт.4,5. Заменить размер: $\varnothing 32$ на $\varnothing 32 \begin{smallmatrix} (-0,025) \\ (-0,087) \end{smallmatrix}$;

черт.6 . Заменить размер: $\varnothing 12,5$ на $\varnothing 12,5 \begin{smallmatrix} h6 \\ (-0,011) \end{smallmatrix}$;

черт.7. дополнить обозначениями: 1 - ручка (дерево), 2 - боёк (резина), 3 - обойма (сталь 3);

заменить обозначение: $125 \pm 1^{\circ}\text{C}$ на $(125 \pm 1)^{\circ}\text{C}$.

Пункты 4.4.I, 4.5.I, 4.7.I, 4.9.I дополнить абзацем:

"Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104-80, 3 класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 1 кг".

Пункты 4.4.2, 4.5.2, 4.6.2, 4.7.3, 4.9.2. Заменить слова:

"взвешенного с погрешностью не более 0,01 г" на "взвешивают и результат взвешивания в граммах записывают с точностью до второго десятичного знака".

Пункт 4.4.3 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ± 2 мм при доверительной вероятности 0,95.

Текучесть вычисляют с точностью до целого числа".

Пункт 4.5.I. Заменить ссылки и обозначения: ГОСТ 687I-73 на ГОСТ 25336-82, ГОСТ 7I48-70 на ГОСТ 25336-82, ГОСТ 86I3-75 на ГОСТ 25336-82, "I-Б4" на "ТЛ-2 I-Б4".

Пункт 4.5.3. после слов "превышать 5 мм" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности ± 2 мм при доверительной вероятности 0,95.

Подвижность расплава вычисляют до целого числа".

Пункт 4.6.I. Заменить значение и слова: $20 \pm 0,2^{\circ}\text{C}$ на $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, "4-Б 2" на "ТЛ-6 3-Б 2", "секундомер" на "секундомер СОСпр-26-2-000", ГОСТ 66I3-73 на ГОСТ 66I3-86, ГОСТ I8300-72 на ГОСТ I8300-87; исключить слова: "OI6K, OI8K или O2OK ГОСТ 3584-73".

Пункт 4.6.2. Заменить значение: $20 \pm 0,2^{\circ}\text{C}$ на $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$;

последний абзац. После слова "ареометром" дополнить словами:
"АОН-3 ГОСТ I848I-8I".

Пункт 4.6.3. Заменить слова: "превышать I с" на "превышать 2с"

Пункт 4.6.4 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения относительной суммарной погрешности $\pm 1\%$ при доверительной вероятности 0,95.

Вязкость вычисляют до целого числа"

Пункт 4.7.1. Заменить обозначения и слова: "I-Б4" на "ТЛ-2 I-Б4",
"секундомер" на "секундомер СОСпр-26-2-000".

Пункт 4.7.2. Заменить обозначение: $I50 \pm I^{\circ}C$ на $(I50 \pm I)^{\circ}C$

Пункт 4.7.3 после слов: "превышать 5 с" дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности $\pm 2с$ при доверительной вероятности 0,95.

Время желатинизации вычисляют до целого числа".

Пункт 4.8.1. Заменить ссылки и значения: ГОСТ 7I48-70 на
ГОСТ 25336-82, ГОСТ 687I-73 на ГОСТ 25336-82, $I50 \pm 2^{\circ}C$ на $(I50 \pm 2)^{\circ}C$;
пункт дополнить абзацами:

"Термометр ТЛ-2 I-Б 4 ГОСТ 2I5-73;

весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24I04-80, 2 класса
точности, с наибольшим пределом взвешивания 200г"

Пункты 4.8.2, 4.8.3. Исключить слова: "с погрешностью не бо-
лее 0,0002 г" и "с той же погрешностью"; заменить значение: $I50 \pm 2^{\circ}C$
на $(I50 \pm 2)^{\circ}C$;

дополнить словами: "Результат взвешивания в граммах записывают
с точностью до четвертого десятичного знака"

Пункт 4.8.4 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешнос-
ти $\pm 0,1\%$ при доверительной вероятности 0,95.

Потери при бачелизации вычисляют до первого десятичного знака"

Пункт 4.9.1 заменить ссылкой: ГОСТ 3584-73 на ГОСТ 66I3-86.

Пункт 4.9.3 дополнить абзацами:

"Пределы допускаемого значения абсолютной суммарной погрешности $\pm 0,1\%$ при доверительной вероятности 0,95.

Остаток на сетке вычисляют до первого десятичного знака".

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9980-80, раздел 3 на ГОСТ 9980.3-86; второй абзац. После слов "всего содержимого" дополнить словами:

"контейнеры типоразмеров МКР-I,0 С, МКО-I,0 С или других типоразмеров по действующей нормативно-технической документации";

четвертый абзац после слов "...превышать 50 кг" дополнить словами:

"при упаковке в бумажные мешки и барабаны и 600 кг при упаковке в контейнеры";

последний абзац исключить.

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: "Маркировку транспортной тары проводят по ГОСТ 9980.4-86 с указанием манипуляционных знаков "Бойтся сырости", "Бойтся нагрева" и знака опасности по ГОСТ I9433-8I (черт.9, классификационный шифр 92I)".

Пункт 5.3 исключить

Пункт 6.1 после слов "...справочного приложения 2" дополнить словами: "(кроме подпунктов 9 и IO)".

Приложение 2. Таблицу дополнить показателем IO: "IO. Разрушающее напряжение при растяжении, МПа (кгс/см^2)" и указать для марок СФП-ОIIА, СФП-ОIIА, СФП-ОIIА значение: I2

И.о. первого зам. генерального
директора КНПО "Карболит" по
научной работе

Зав. отделом стандартизации
Исполнитель



В. В. Юнников

Л. С. Титарева

В. В. Кунц

Смирнов
Жуков

СОГЛАСОВАНО

НИИТавтопром

Главный металлург по
литейному производству

Бобряков Г.И.

письмо № I2I/92Д от 0I.06.88

Московский автомобильный

завод им.И.А.Лихачева

ПО "ЗИЛ"

Заместитель главного технолога

Малышко В.Ю.

письмо № I5/I5-09 от I9.04.88

Нижнетагильское ПО"Уралхимпласт"

Главный инженер

Дунюшкин Е.С.

письмо № 530/475 от I3.05.88

Орехово-Зуевское

ПО"Карболит"

Главный инженер

Глебычев Б.С.

письмо № 32/К-505 от I9.05.88

ЦК профсоюза рабочих химической
и нефтехимической промышленности

Зав.отделом охраны труда

Званецкий Ю.В.

письмо № 06-364/ПА от I2.05.88

ВНИИАТИ

Зам.директора по научной работе

Кириллов В.А.

письмо № I3-08/2443 от I4.04.88

Продолжение на следующем листе

ПО "Балаковорезинотехника"

Главный инженер

Гужин А.М.

письмо № 627-6-I/6-6I

от 30.05.88

Кемеровское ПО "Карболит"

Главный инженер завода

Вагнер В.И.

письмо № 49-I9/272

от 24.06.88

ВНИИПО

Начальник лаборатории

Дьяконов В.П.

письмо № 5.2/3115 от 7.06.88

Государственная приемка на

Кемеровском НПО "Карболит"

Руководитель Госприемки

Козаков Л.М.

письмо № ВИМ 30-187 от 27.06.88

Подлинность писем заверяю:

научный сотрудник отдела № 4

Акули В.В. Чунц



Начальник научно-технического
отдела Минхимнефтепрома СССР В.А. Курбатов
"11" сентября 1990 года

ИЗМЕНЕНИЕ № 6 ОСТ 6-05-44I-78 Связующее фенольное порошкообразное

Срок действия отраслевого стандарта в части марок СФП-ОIIА, СФП-ОI2А, СФП-ОI5А, СФП-ОII9А продлить до 0I.0I.92.

Пункты 4.3.1, 4.4.1, 4.5.1, 4.7.1, 4.9.1. Заменить ссылку:
ГОСТ 24104-80 на ГОСТ 24104-88.

Пункты 4.5.1, 4.7.1. Заменить ссылку и обозначение: "ТЛ-2 I-B4 ГОСТ 215-73" на "ТЛ-2 №4 ТУ 25-2021.003-88".

Пункт 4.6.1. Заменить ссылку и обозначение: "ТЛ-6 3-Б2 ГОСТ 215-73" на "ТЛ-6 №2 ТУ 25-2021.003-88".

И.о. первого зам.генерального
директора КНПО "Карболит"
по научной работе

Зав. отделом стандартизации

В. Н. КУМСКОВ

Д. С. Титарева

СОГЛАСОВАНО

УралВНИИАС г. Челябинск
Зам. директора по научной
работе

Ф.Я. Корчмарь
Протокол от 05.09.90

ГОССТАДАРТ
Всесоюзный
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ТЕХНИЧЕСКОГО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ИЗДАТЕЛЬСТВО
БЕЛОРУСЬ
С. ПЕТЕРБУРГ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ЦЕНТР НАУКИ И ТЕХНИКИ
№ 811160/02 от 30.10.84

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

Косулинский абразивный завод
Главный инженер

_____ А.П.Куликов
Протокол от 05.09.90

ПО "Уралхимпласт"
г. Нижний Тагил
Главный инженер

_____ Е.С.Дунюшкин
телеграмма от 07.09.90
№ 199438/5

ПО "Карболит" г. Орехово-Зуево
Главный инженер

_____ Б.С.Глебычев
телеграмма от 06.09.90
№ 346846/80

Подлинность телеграмм заверяю:

Научный сотрудник
отдела стандартизации

В.В.Кунц В.В.Кунц

УТВЕРЖДАЮ

Начальник научно-технического
отдела Минхимнефтепрома СССР

 В.А.Курбатов

"16" октября 1991 г.

Группа Л 27

ИЗМЕНЕНИЕ № 7 ОСТ 6-05-441-78 Связующее фенольное порошкообразное

Дата введения с 01.01.92

Срок действия отраслевого стандарта в части марок СФП-ОIIА, СФП-ОIIА, СФП-ОIIА, СФП-ОIIА продлить до 01.01.95.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.044-84 на ГОСТ 12.1.044-89.

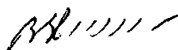
Пункт 4.4.1. Заменить ссылку: ГОСТ III-78 на ГОСТ III-90.

Пункт 5.1 Заменить ссылку: ГОСТ 2226-75 на ГОСТ 2226-88.

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 19433-81 на ГОСТ 19433-88.

По тексту отраслевого стандарта исключить ссылки на ГОСТ 6.37-79, ГОСТ 3552-63, ГОСТ 13507-68.

Зам. генерального директора
КНПО "Карболит" по научно-
техническому развитию -
главный инженер



В.В.Корчиков

Зав. отделом
стандартизации



Л.С.Титарёва

СОГЛАСОВАНО

УралВНИИАШ г. Челябинск
Зам. директора по научной
работе

Ф.Я.Корчмарь

письмо от 25.06.91
№ 10-865

Продолжение на следующем листе

СОГЛАСОВАНО

ПО "Уралхимпласт"
г. Нижний Тагил
Главный инженер

Е.С.Дунюшкин
телеграмма от 09.07.91
№ 199211/7

ПО "Карболит"
г. Орехово-Зуево
Главный инженер

Б.С.Глебычев
телеграмма от 11.07.91
№ 346846/149

Подлинность письма
и телеграммы заверяю:
И.о. заместителя сотрудника
отдела стандартизации

Л.В.Свинина

