



Продолжение титульного листа  
Технические условия  
ТУ 38. 101937-83

Госкомнефтехпродукт СССР  
Письмо № 02-07/1-1-100  
от 20.03.82г.

Главное санитарно-эпидемио-  
логическое управление  
Министерства здравоохранения РСФСР  
Письмо № 08-6ту-735  
от 19.09.82г.

Главное грузовое управление  
МПС СССР  
Бюро экспертизы стандартов  
Письмо № 2233/4040  
от 12.07.82г.

Настоящие технические условия распространяются на масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт, получаемое выделением фракции требуемого качества вакуумной перегонкой беспарафинистой яргской нефти нафтеноового основания.

Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт применяется в производстве полимерных, битум-полимерных и битумных, строительных материалов.

Пример записи при заказе: Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимерпласт ТУ 38.10/937-83

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Масло-мягчитель для резиновой промышленности-полимер-пласт (далее по тексту - полимерпласт) должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Полимерпласт должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, указанным в таблице

Наименование показателей	Нормы для высшей категории качества	Методы испытаний
Код ОКП	24 5III3 0201	
I. Плотность при 20°C, кг/м <sup>3</sup> , в пределах	910-925	По ГОСТ 3900-47
2. Показатель преломления при 20°C, в пределах	I,5100-I,5170	По ГОСТ I8995.2-73
3. Вязкость кинематическая при 50°C, мм <sup>2</sup> /с (сСт), в преде- лах	45-70	По ГОСТ 33-66
4. Анилиновая точка, °C, в пределах	65-80	По ГОСТ I2329-77
5. Температура воспламенения, определенная в открытом тигле, °C, не ниже	200	По ГОСТ 4333-48
6. Температура застыва- ния, °C, не выше	минус 25	По ГОСТ 20287-74

7438.101937-83

Инн. № подп.	Полись и дата	Взам. инв. №	Ини. № дубл.	Подпись и дата

Продолжение таблицы

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
7. Массовая доля воды, %	Следы	По ГОСТ 2477-65
8. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,05	По ГОСТ 6370-59

I.3. Упаковка.

I.3.1. Полимерпласт отгружается в железнодорожных вагон-цистернах, принадлежащих Министерству путей сообщения. Для отгрузки могут быть использованы любые цистерны, применяемые для перевозки масел 2-й группы по ГОСТ 1510-76 и оборудованные универсальными сливными приборами. На цистерне должен быть трафарет "Нефть". Степень заполнения цистерны устанавливается в зависимости от ее типа.

I.3.2. На документе, удостоверяющем качество полимерпласта, которому в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должен быть изображен государственный Знак качества по ГОСТ 1.9-67.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Согласно ГОСТ 12.1.007-76 полимерпласт по степени воздействия на организм относится к 4-ому классу - малоопасным веществам.

Возможность ингаляционного отравления полимерпластом исключена в связи с его нетоксичностью и малой летучестью.

Полимерпласт способен оказывать местное раздражающее действие при однократном воздействии на неповрежденные кожные покровы и слизистые оболочки глаза.

Полимерпласт при длительном и многократном контакте с кожей, всасываясь, способен оказывать общетоксическое действие.

2.2. Предельно-допустимая концентрация паров углеводородов в воздухе производственных помещений 300 мг/м<sup>3</sup>. Концентрация паров углеводородов в воздухе определяется универсальным газоанализатором типа УГ-2.

Подпись и дата  
Изв. № дубл.

Изв. № дубл.  
Подпись и дата

Лист  
4

Изв. Лист № докум. Подпись Дата

7У 38. 101937-83

2.3. Температура вспышки полимерпласта, определяемая в открытом тигле, не ниже 200<sup>0</sup>С, температура воспламенения 212<sup>0</sup>С, температура самовоспламенения 320<sup>0</sup>С.

2.4. При разливе полимерпласта необходимо собрать его в отдельную тару, место разлива засыпают песком с последующим удалением пролитого продукта вместе с песком.

2.5. Помещения, в которых проводятся работы с полимерпластом, должны быть снабжены приточно-вытяжной вентиляцией.

2.6. В случае загорания полимерпласта тушение производить водой в тонкораспыленном виде, песком, воздушно-механической высокократной пеной. В качестве первичных средств тушения рекомендуются огнетушители.

2.7. При работе с полимерпластом необходимо применять индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными Государственным комитетом Совета Министров СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС (рукавицы, очки защитные, костюм хлопчатобумажный, ботинки кожаные).

2.8. В случае попадания полимерпласта на кожные покровы – промыть их тщательно под струей воды с мылом.

2.9. В случае попадания полимерпласта на слизистые оболочки глаза, необходимо его обильно промыть водой.

### 3. ОХРАНА ПРИРОДЫ

3.1. При производстве и применении полимерпласта не выделяются загрязняющие вещества, оказывающие вредное воздействие на природную среду.

Вторичные опасные соединения при производстве и применении полимерпласта не образуются.

3.2. Полимерпласт получают на действующей установке атмосферно-вакуумной перегонки и его получение не приводит к дополнительному загрязнению сточных вод. Имеет место незначительное попадание легких фракций в воды барометрического конденсатора. Эти сточные воды предварительно проходят местную очистку отстоем в резервуаре и после этого направляются в общезаводскую промканализацию на нефтевушку.

Побочным продуктом в производстве полимерпласта является полумазут, образующийся в результате ненцелевых смешений при промывке нефтяными фракциями аппаратуры, трубопроводов и резервуаров

установки при получении полимерпласта. Полумазут имеет целевое применение и является компонентом топочного мазута или мазута флотского.

3.3. Проведения специальных мероприятий по охране природы при производстве и применении полимерпласта не требуется.

#### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Полимерпласт принимают партиями. Партией считают любое количество продукта, однородного по качеству, одновременно отгружаемого в один адрес и сопровождаемого документом о качестве.

4.2. Отбор проб и установление количества отбираемых проб производится по ГОСТ 2517-80. Для контрольной пробы берется 1,5 дм<sup>3</sup> продукта.

4.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания вновь отобранный пробы из удвоенной выборки. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

#### 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение полимерпласта проводят аналогично транспортированию и хранению масел 2-й группы по ГОСТ 1510-76.

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие полимерпласта требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий применения, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения полимерпласта один год со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения перед использованием полимерпласт должен быть проверен на соответствие требованиям настоящих технических условий.

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изв. № подл.	Подпись и дата
Взам. изв. №	Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ГОСТ  
ТУ 38. 101937 - 83

6

ПЕРЕЧЕНЬ  
стандартов, на которые даны ссылки  
в технических условиях на полимерпласт

Номера стандартов	Наименование стандартов
I. ГОСТ I.9-67	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.
2. ГОСТ I2.I.007-76	ССВТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
3. ГОСТ 33-66	Нефтепродукты. Метод определения кинематической вязкости.
4. ГОСТ I5I0-76	Нефть и нефтепродукты. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
5. ГОСТ 2477-65	Нефтепродукты. Метод количественного определения содержания воды.
6. ГОСТ 25I7-80	Нефть и нефтепродукты. Методы отбора проб.
7. ГОСТ 3900-47	Нефтепродукты. Метод определения плотности.
8. ГОСТ 4333-48	Масла и темные нефтепродукты. Метод определения температур вспышки и воспламенения в открытом типле.
9. ГОСТ 6370-59	Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей.
10. ГОСТ I2329-77	Растворители. Метод определения анилиновой точки и ароматических углеводородов.
II. ГОСТ I8995.2-73	Продукты химические органические. Метод определения показателя преломления жидкостей.
I2. ГОСТ 20287-74	Нефтепродукты. Методы определения температуры застывания.

Изв. № полз.	Подпись и дата
Бланк. № полз.	Подпись и дата
Изв.	Лист
№ изл.	№ докум.
Подпись	Дата

74 38.101937-83

Лист

7

Министерство нефтеперерабатывающей и нефтехимической  
промышленности СССР

ОКП 24 5113 0201

УДК

Группа Б 48

Зарегистрировано в

за №

от " — " 198 — г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер  
Управления кровельной  
и гидроизоляционной  
промышленности МПСиМ СССР

В.И.Шейкин  
" 3 " 12 1987 г.  
телефонограмма № 13-18

УТВЕРЖДАЮ

"Заместитель начальника  
ВПО "Союзнефтеоргсинтез"

Ураль В.М.Карпев  
" 23 " 01 1988 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

к техническим условиям  
ТУ 38.101937-83

Масло-мягчитель для резиновой промышленности  
- полимерпласт

Срок введения с " 15 " 07 1988 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора  
ВНИИстройполимер  
по научной работе  
Ю.Г.Горбачев  
" 28 " 09 1987 г.  
письмо № 12/2001

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

№ 236802/01

Уполномоченный комитет стандартов,  
мер и измерительных приборов  
при Совете Министров Коми АССР  
16. 02. 1988 г.

Заместитель директора  
ВНИИнефтехимоборудование  
по научной работе  
Н.И.Костин  
" 29 " 08 1987 г.

Главный инженер  
Ухтинского НПЗ

Б.В.Коптенарамусов  
" 16 " 09 1987 г.  
письмо № 20/8-2792

1987

Срок действия ТУ 38.101937-83 продлить до 01.07.1993г.

Пункт I.2 Таблица. Графа "Метод испытания". Заменить ссылки: ГОСТ 3900-47 на ГОСТ 3900-85, ГОСТ 33-66 на ГОСТ 33-82, ГОСТ 6370-59 на ГОСТ 6370-83.

Пункт I.3.1, 5.1.1 Заменить ссылку: ГОСТ 1510-76 на ГОСТ 1510-84.

Пункт I.3.2 исключить. ✓

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2517-80 на ГОСТ 2517-85.

Пункт 6.2. Второе предложение исключить. ✓

В перечне стандартов заменить: ГОСТ 3900-47 на ГОСТ 3900-85, ГОСТ 33-66 на ГОСТ 33-82, ГОСТ 6370-59 на ГОСТ 6370-83, ГОСТ 1510-76 на ГОСТ 1510-84, ГОСТ 2517-80 на ГОСТ 2517-85.

ГОСТ 1.9-67 - исключить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изменение № 1 ТУ 38.101937-83		
Разраб	Евсиков	ЖБС-2010	Масло-мягчитель	Лист	Лист	Листов	
Пров	Зуб	ЛБУ-2008	по резиновой	* 1 А		2	
Н. контр.	Корайбог	Ихбу	Установка	прочим изделиям		2	
Утв.	Технические условия		внекл. нефтехимоборудование				

ОКП 24 5113 0201

Группа В48  
Зарегистрировано  
в  
за №  
" \_\_\_\_ " 1992г.

УТВЕРЖДАЮ



12 2 09 92

ИЗМЕНЕНИЕ №2

ТУ 38.101937-83

МАСЛО-МЯГЧИТЕЛЬ ДЛЯ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ -  
- ПОЛИМЕРИЛАСТ

Дата введения с "I" июля 1993г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора  
БНИСтройполимер  
по научной работе  
Ю.Г.Горбачёв

Телеграмма № 64  
"14" мая 1992г.

Заместитель директора  
БНКТИ нефтехимоборудование  
Гижи Ю.В. Думский  
"25" 03 1992г.

Главный инженер  
Ухтинского НПЗ  
И.Г.Клеонский  
Телеграмма № 922  
"14" мая 1992г.  
04.10.92

Зарегистрировано в

Московской областной регистрационной службе  
21.08.92 № 236803/100

Изменение №2 ТУ 38.101937-83 л.2

Срок действия ТУ 38.101937-83 продлить до 01.07.98г.

Пункт I.2. Таблица. Головка. Исключить слова: "Для высшей категории качества".

Графа "Методы испытаний". Пункты 5 и 6. Заменить ссылки: ГОСТ 4333-48 на ГОСТ 4333-87 и ГОСТ 20287-74 на ГОСТ 20287-91.

Подраздел I.3. Заменить наименование подраздела: "Упаковка" на "Упаковка, маркировка".

Пункт I.3.1 дополнить абзацем: "Маркировку следует производить по ГОСТ 1510-84".

Пункт 4.2. Второе предложение. Заменить слово: "Контрольной" на "Объединенной".

Перечень стандартов. Пункты 8 и 12 изложить в новой редакции:

Номера стандартов	Наименование стандартов
8. ГОСТ 4333-87	Нефтепродукты. Методы определения температур вспышки и воспламенения в открытом тигле
12. ГОСТ 20287-91	Нефтепродукты. Методы определения температур текучести и застывания

Заведующий отдела  
стандартизации и метрологии

 Л.Д.Молчанов

Заведующий лабораторией №2

 К.Э.Гайтов

Ведущий инженер

 Т.И.Зуб

**Приложение А  
(обязательное)**  
**КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ (Изменение)**

Код КСМ

01 052

Группа КГС

02 548

Регистрационный  
номер

03 236802/03

Код ОКП

11

Наименование продукции по ТУ

12

Обозначение продукции по ТУ

13

Обозначение ТУ (взамен)

14

ТУ 38.101937-83

Наименование ТУ

15

Код предприятия-изготовителя по ОКПО

16

Наименование предприятия—изготовителя

17

Адрес предприятия—изготовителя  
(индекс, город, улица, дом)

18

Телефон

19

Телефакс

20

Телекс

21

Телетайп

22

Наименование держателя подлинника ТУ

23

Адрес держателя подлинника ТУ  
(индекс, город, дом и т.д.)

24

Дата начала выпуска продукции

25

Дата введения в действие ТУ

26

Номер сертификата соответствия  
(или типового одобрения)

27

### **30. Основные показатели продукции**

(卷之三)

	Код предприятия	Фамилия	Дата	Телеф
Заполнил	00151526	Зуб Т.И.	16.02.93	34-99-78
Зарегистрировал	052	Емцева В.М.		37-04-19
Введен в каталог				