

10564-75
f



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКС-65ГП

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10564—75

Издание официальное

3

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

1C

Москва

БИБЛИОТЕКА

ЭНЦИКЛОПЕДИЯ

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКС-65 ГП

Технические условия

Synthetic latex СКС-65 ГП.
SpecificationsГОСТ
10564-75*Взамен
ГОСТ 10564-63

ОКП 22 9491

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 10.06.1975 г. № 1538 срок введения установлен с 01.07.76Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 29.04.85 № 1269
срок действия продлен~~до 01.07.91~~Несоблюдение стандарта преследуется по закону *661 с 01.07.85 (2/93)*

Настоящий стандарт распространяется на синтетический латекс СКС-65 ГП, являющийся продуктом совместной полимеризации бутадиена со стиролом в соотношении 35 : 65 по массе в водной эмульсии с применением в качестве эмульгатора некаля и натриевого мыла синтетических жирных кислот, а также сульфанола НП-3. Латекс не содержит антиоксидантов.

Латекс СКС-65 ГП предназначается для изготовления эмульсионных красок и использования в легкой, бумажной промышленности и промышленности строительных материалов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Латекс должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1. По физико-химическим показателям латекс должен соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1981 г. и 29.04.85, Пост. № 1269 (ИУС 9-81, 7-85).

© Издательство стандартов, 1985

Таблица 1

Наименование показателя, не более	Нормы	
	СКС-65ГП высшей категории качества	СКС-65ГП первой категории качества
1. Массовая доля сухого вещества, %, не менее	48	47
2. Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,07	0,08
3. рН	11,5—12,5	11,0—12,5
4. Поверхностное натяжение, мН/м	48	48
5. Условная вязкость, с	11—13	11—15
6. (Исключен, Изм. № 2).		
7. Массовая доля легколетучих углеводородов, C ₂ —C ₄ %, не более	0,02	0,02
8. Массовая доля коагулюма, %, не более	0,08	0,1
9. Стабильность в присутствии пигмента при перемешивании в течение 2 ч	Отсутствие комков и крупинок	
10. Внешний вид пленки	Прозрачная, бесцветная или слегка окрашенная	

Коды ОКП для латекса должны соответствовать указанным в табл. 2:

Таблица 2

Тип эмульгатора	Код ОКП	
	высшей категории	первой категории
Некаль и натриевое мыло СЖК	22 9491 0402	22 9491 0401
Сульфанол и натриевое мыло СЖК	22 9491 0405	22 9491 0406

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Латекс не должен содержать посторонних включений.

Допускается наличие поверхностной пленки латекса.

Латекс перед употреблением должен быть профильтрован.

1.3. В качестве эмульгатора для латекса СКС-65 ГП применяют сульфанол НП-3 и натриевое мыло СЖК.

Допускается до 01.01.87 для латекса СКС-65 ГП, используемого в лакокрасочной и бумажной промышленности, применять в качестве эмульгатора некаль.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 24920—81.

В документе о качестве должен быть указан также тип применяемого эмульгатора.

2.2. По показателям, приведенным в подпунктах 1 и 8 табл. 1, предприятие-изготовитель проводит испытание каждой партии, по показателям подпунктов 2—7, 10 — каждой десятой партии.

2.3. По требованию потребителя предприятие-изготовитель определяет стабильность латекса.

2.1—2.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 24920—81.

При отборе проб допускается использовать пробоотборник по ГОСТ 2517—80.

3.2. Определение массовой доли сухого вещества — по ГОСТ 25709—83.

3.3. Определение массовой доли незаполимеризованного стирола

3.3.1. *Аппаратура, посуда и реактивы*

Спектрофотометр ультрафиолетовый СФ-16, СФ-26 или другие с аналогичными метрологическими характеристиками.

Весы лабораторные аналитические 2-го класса.

Весы лабораторные технические 1-го класса.

Колбонагреватель (220 В, 300 Вт).

Прибор для перегонки: колба К-1—500—29/32 ТС, изгиб И < 75° 2К-29/32—14/23 ТС, холодильник ХПТ-1—300—14/23 ТС, алонж АИ-14/23—60 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колбы мерные 2—25—2 и 2—50—2 по ГОСТ 1770—74.

Цилиндры мерные 1—10 и 1—50 по ГОСТ 1770—74.

Пипетка 5—2—1 по ГОСТ 20292—74.

Спирт этиловый технический ректифицированный по ГОСТ 18300—72.

Стирол по ГОСТ 10003—81.

Калия гидроокись реактивная по ГОСТ 24363—80, 0,5%-ный раствор.

Диэтилдитиокарбамат натрия по ГОСТ 8864—71, 0,01%-ный спиртовой раствор, ч.

3.3.2. *Градуировка прибора*

В пять мерных колб вместимостью 25 см³ вводят по 0,1 г свежеперегнанного стирола, доводят до метки спиртом и перемешивают. Полученные растворы разбавляют в 50 раз. Для этого 1 см³

раствора вводят с помощью пипетки в мерную колбу вместимостью 50 см³, доводят до метки спиртом и перемешивают.

Одним из растворов заполняют прямоугольную кювету с толщиной поглощающего свет слоя жидкости 10 мм, аналогичную кювету сравнения заполняют спиртом. Спектр поглощения этого раствора записывают по точкам через 1 нм в интервале длин волн 278—286 нм и при 310 нм. Оптические плотности остальных четырех растворов измеряют в тех же кюветах при длине волны, соответствующей максимуму поглощения, и при 310 нм.

Для каждого раствора вычисляют коэффициент пропорциональности (K) между массовой долей стирола в растворе и его оптической плотностью по формуле

$$K = \frac{1 \cdot m_1}{25(E_{\text{макс}} - E_{310})},$$

где m_1 — масса навески стирола, г;

$E_{\text{макс}}$ и E_{310} — оптическая плотность раствора в максимуме поглощения и при 310 нм;

1 — объем раствора, взятый для разбавления, см³;

25 — коэффициент разбавления пробы

При анализе латексов используют среднее арифметическое пяти найденных значений коэффициента пропорциональности $K_{\text{ср}}$.

3.3.3. Проведение испытания

На технических весах взвешивают мерный цилиндр вместимостью 10 см³ с 5 см³ латекса, выливают латекс в колбу для отгонки и цилиндр взвешивают вновь. По разности масс определяют массу латекса.

Затем в колбу наливают при перемешивании 50 см³ раствора гидрокси калия и 30 см³ раствора диэтилдитиокарбамата натрия. Колбу присоединяют к прибору для перегонки, подставляют под нее предварительно нагретый в течение 15 мин колбонагреватель (между стенкой колбы и поверхностью колбонагревателя должен быть небольшой воздушный зазор), обертывают колбу асбестовой тканью и отгоняют в мерную колбу вместимостью 50 см³ около 25 см³ дистиллята. Объем доводят до метки спиртом, промывая им предварительно изгиб, холодильник и алонж, и перемешивают содержимое колбы.

Оптическую плотность раствора измеряют в той же кювете и при тех же длинах волн, что и при градуировке.

3.3.4. Обработка результатов

Массовую долю незаполимеризованного стирола (X_1) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = (E_{\text{макс}} - E_{310}) \frac{K_{\text{ср}} - 100}{m_2},$$

где m_2 — масса навески латекса, г.

Результат округляют до третьего десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, округленное до второго десятичного знака.

Повторяемость

Два результата параллельных определений, полученные одним лаборантом в одной лаборатории на одном и том же приборе и пробе продукта, считают достоверными (с 95%-ной доверительной вероятностью), если расхождение между ними не превышает 0,012%.

Воспроизводимость

Два результата испытания, полученные в разных лабораториях на одной и той же пробе продукта, считают достоверными (с 95%-ной доверительной вероятностью), если расхождение между ними не превышает 0,02%.

3.1—3.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. рН определяют на ламповом потенциометре с применением стеклянного электрода

3.5. Определение поверхностного натяжения

Поверхностное натяжение определяют по ГОСТ 20216—74 (метод Б).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6. Определение вязкости

Вязкость определяют по ГОСТ 8420—74 на вискозиметре ВЗ-4 со следующими изменениями:

а) время истечения латекса определяют с погрешностью не более 0,2 с;

б) расхождение между параллельными определениями не должно превышать 0,6 с.

3.7. Определение содержания золы

Массовую долю золы определяют по ГОСТ 19816.4—74 со следующими изменениями:

2,0—2,5 г латекса взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г и, избегая разбрызгивания, выпаривают досуха на песчаной бане или на электрической плитке с закрытым обогревом. Тигель (чашку) с остатком ставят сначала в более холодную зону муфельной печи, а затем передвигают на середину;

массовую долю золы (X_2) в процентах в латексе вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{m_1 \cdot 47 \cdot 100}{m \cdot X_1},$$

где m — масса навески латекса, г;

m_1 — масса навески золы, г;

$\frac{X_1}{47}$ — коэффициент пересчета на продукт, содержащий 47% сухого вещества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8. Определение массовой доли легколетучих углеводов $C_2—C_4$

3.8.1. *Применяемые приборы и реактивы:*

хроматограф с пламенно-ионизационным детектором и с конструкцией испарителя, позволяющей устанавливать легкоъемный фильтр;

колонка хроматографическая из нержавеющей стали длиной 3 м, диаметром 3 мм, заполненная 5-ю процентами полиэтиленгликольадипината на сфехроме-2;

водород технический марки А по ГОСТ 3022—80;

азот газообразный технический по ГОСТ 9293—80;

воздух сжатый;

шприц медицинский комбинированный, вместимостью 1 см³;

микрошприц для ввода вязких веществ, изготовленный на основе микрошприца типа МШ-1 (чертеж);

толуол по ГОСТ 5789—78;

весы лабораторные аналитические 2-го класса;

колба П-1—100—14/23 ТС по ГОСТ 25336—82;

стеклоткань по ГОСТ 10146—74;

спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—72.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8.1а. *Режим работы хроматографа*

температурный режим	изотермический
температура колонки, °С	120
ток ионизации, А	$1 \cdot 10^{-7} — 1 \cdot 10^{-9}$
температура испарителя, °С	150
расход газов:	
азота (на выходе из детектора), см ³ /мин	25
водорода, см ³ /мин	25
воздуха, см ³ /мин	250
объем вводимой пробы, мкл	1—2
скорость движения диаграммной ленты, мм/ч	600.

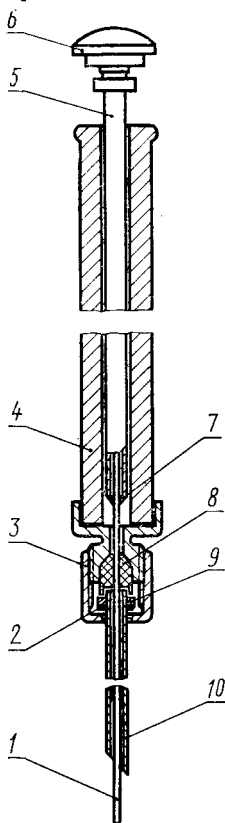
(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8.2. *Проведение испытания*

В конической колбе вместимостью 100 мл, закрываемой притертой пробкой, взвешивают 50—60 г латекса.

Шприцем в латекс вводят толуол в количестве, равном ожидаемой концентрации углеводов $C_2—C_4$.

Микрошприц для ввода вязких проб



1—поршень; 2—прокладка;
3—гайка накидная; 4—корпус МШ-1; 5—шток МШ-1;
6—головка МШ-1; 7—пайка;
8—сальник; 9—фланец иглы;
10—игла.

Проводят повторное взвешивание колбы и вычисляют массовую долю ($C_{ст}$) толуола в смеси в процентах по формуле

$$C_{ст} = \frac{m_{ст} \cdot 100}{m_{л} + m_{ст}},$$

где $m_{ст}$ — масса навески толуола, г;

$m_{л}$ — масса навески латекса, г.

Массовая доля толуола в смеси должна быть 0,05—0,15%.

Смесь тщательно перемешивают встряхиванием в течение 2—3 мин. Микрошприцем для ввода вязких веществ однократно отбирают пробу латекса и вводят в испаритель хроматографа. Пос-

ле ввода пробы шприц сразу же тщательно промывают дистиллированной водой, этиловым спиртом и высушивают.

Снижают последовательно с интервалом 6—7 мин при одной чувствительности три хроматограммы приготовленной смеси.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8.3. *Обработка результатов*

Массовую долю легколетучих углеводородов $C_2—C_4$ (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{S_i}{S_{ст}} \cdot C_{ст},$$

S_i — площадь пика углеводородов $C_2—C_4$, мм²;

$C_{ст}$ — толуола в смеси с латексом, %;

$S_{ст}$ — площадь пика толуола, мм².

Вычисление производят до тысячных долей процента.

За результат испытания принимают среднее арифметическое из трех параллельных измерений одной навески.

При контроле два результата испытаний, полученные в условиях повторяемости метода, признаются достоверными (с доверительной вероятностью 0,95), если расхождение между ними не превышает 0,003%.

Два результата испытаний, полученные в условиях воспроизводимости метода, признаются достоверными (с доверительной вероятностью 0,95), если расхождение между ними не превышает 0,006%.

Результаты испытания округляют до сотых долей процента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.9. Определение массовой доли коагулюма — по ГОСТ 24923—81 с предварительным фильтрованием латекса через сито № 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.10. *Определение стабильности*

3.10.1. *Применяемые реактивы:*

титана двуокись пигментная анатазная форма по ГОСТ 9808—84;

натрий гексаметафосфат 1%-ный раствор.

3.10.2. *Проведение испытания*

Двуокись титана помещают в фарфоровую ступку, смачивают 1%-ным водным раствором гексаметафосфата натрия и растирают пестиком. Пасту (двуокиси титана и 1%-ного раствора гексаметафосфата натрия) готовят в соотношении 68,7% и 31,3%, соответственно.

Свежеприготовленную пасту смешивают с испытуемым латексом, предварительно профильтрованным через двойной слой марли, в соотношении: две весовые части пасты и одна весовая часть сухого вещества латекса. Пасту с латексом смешивают в фарфо-

ровом стакане вместимостью 150—200 см³. Компоненты берутся в таких количествах, чтобы общая масса смеси в стакане равнялась примерно 100 г. Размешивание производят лопастной мешалкой (40×100 мм) при частоте вращения 400—500 мин⁻¹.

При этом латекс считается стабильным, если после двухчасового меремешивания в смеси отсутствуют видимые без применения увеличительных приборов комки и крупинки (проба на стеклянной пластинке).

3.11. Определение внешнего вида пленки и посторонних включений

На бесцветное стекло наносят несколько капель латекса, взятого для испытания, предварительно профильтрованного через двойной слой марли. Наклоном стекла латекс распределяют на стекле возможно тонким ровным слоем. Через 1 ч пленку осматривают.

Внешний вид пленки и посторонние включения определяют визуально, при этом пленка должна быть однородной прозрачной, бесцветной или слегка окрашенной без посторонних включений.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждое грузовое место наносят транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77, содержащую манипуляционные знаки «Герметичная упаковка» и «Соблюдение интервала температур» с указанием на манипуляционном знаке интервала температур от 7 до 75°C, цветную отличительную маркировку, а также дополнительные данные:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
обозначение «СЛ» и код ОКП;

наименование латекса;

номер партии;

номер места;

массу нетто и брутто;

дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для латекса высшей категории качества.

4.2. Латекс упаковывают в стальные бочки вместимостью 200 дм³ типа I по ГОСТ 13950—84, в полимерные бочки вместимостью 100—200 дм³ по ГОСТ 24403—80.

4.3. Латекс транспортируют в железнодорожных вагонах-цистернах, принадлежащих грузоотправителю, и автоцистернах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Латекс, упакованный в бочки, транспортируют в крытых транспортных средствах.

При температуре ниже 7°C латекс транспортируют в отопляемых железнодорожных вагонах или в авторефрижераторах.

4.4. При транспортировании в железнодорожных вагонах из латекса, упакованного в бочки, формируют пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 21919—76.

Выбор средств скрепления пакетов— по ГОСТ 21650—76.

4.5. Латекс хранят в складских помещениях при температуре не ниже 7°C.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие латекса требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения латекса— один год со дня изготовления.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Латекс СКС-65ГП не взрывоопасен, самопроизвольно не воспламеняется, не горит.

6.2. По степени воздействия на организм латекс относится к малоопасным материалам— 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007—76.

При непосредственном контакте с незащищенными покровами не вызывает патологических изменений, не обладает кожнораздражающим действием и способностью к кумуляции, через поврежденную кожу не проникает, канцерогенными свойствами не обладает; токсичность латекса определяется наличием в свободном состоянии бутадиена и стирола.

Предельно допустимая концентрация бутадиена в воздухе производственных помещений 100 мг/м³, стирола— 5 мг/м³.

6.3. Бутадиен обладает неприятным запахом, напоминающим запах чеснока или хрена, и в малых концентрациях раздражает слизистые оболочки.

Стирол в малых концентрациях вызывает раздражение слизистых оболочек глаз, носа, глотки, желудочно-кишечные расстройства.

6.4. Токсичных соединений в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ латекс СКС-65 ГП не образует.

6.5. Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной и вытяжной вентиляцией, кратность воздухообмена устанавливается не менее 3.

6.6. При работе с латексом необходимо применять специальную одежду.

6.7. При попадании латекса на кожу или в глаза необходимо смыть его водой.

Разд. 4—6. (**Измененная редакция, Изм. № 2**).

Приложение (**Исключено, Изм. № 2**).

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 17.09.85 Подп. в печ. 05.11.85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,70 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3908.

Изменение № 3 ГОСТ 10564—75 Латекс синтетический СКС-65 ГП. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.12.89 № 3872

Дата введения 01.07.96

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на синтетический латекс СКС-65 ГП, являющийся продуктом совместной полимеризации бутадиена со стиролом в соотношении 35:65 (по массе) в водной эмульсии с применением в качестве эмульгатора смеси сульфанола НП-3 и мыл синтетических жирных кислот (СЖК).

Латекс СКС-65 ГП предназначен для использования в производстве водно-дисперсионных лакокрасочных материалов, легкой, бумажной промышленности и промышленности строительных материалов».

Пункт 1.1. Заменить слова: «табл. 1» на «таблице»; таблицу 1 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Значение для латекса	
	высшего сорта ОКП 22 9491 0405	первого сорта ОКП 22 9491 0406
1. Массовая доля сухого вещества, %, не менее	48,0	47,0
2. Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,07	0,08
3. рН	11,5—12,5	11,0—12,5
4. Поверхностное натяжение, мН/м, не более	48,0	48,0
5. Массовая доля легколетучих углеводородов, С ₂ —С ₄ , %, не более	0,020	0,020

(Продолжение см. с. 308)

Наименование показателя	Значение для латекса	
	высшего сорта ОКП 22 9491 0405	первого сорта ОКП 22 9491 0406
6. Массовая доля коагулюма, %, не более	0,08	0,10
7. Стабильность в присутствии пигмента при перемешивании в течение 2 ч	Отсутствие комков и крупинок	
8. Внешний вид пленки	Прозрачная, бесцветная или слегка окрашенная	

исключить слова: «Коды ОКП для латекса должны соответствовать указанным в табл. 2» и таблицу 2.

Пункт 1.2 дополнить словами: «через сетку № 1 по ГОСТ 6613—86 или двойной слой марли по ГОСТ 11109—74».

Пункт 1.3 исключить.

Пункт 2.1. Второй абзац исключить.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Для проверки качества латекса на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят прямо-сдаточные и периодические испытания.

Прямо-сдаточные испытания проводят по показателям 1, 2, 5, 6 таблицы.

Периодические испытания изготовитель проводит не реже 1 раза в год по всем показателям, указанным в таблице».

Пункт 2.3 дополнить словами: «(п. 7 таблицы)».

Пункт 3.1. Второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 2517—80 на ГОСТ 2517—86.

Пункт 3.2 дополнить абзацами: «Результаты параллельных определений округляют до второго десятичного знака.

(Продолжение см. с. 309)

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до первого десятичного знака. Показатели точности метода приведены в приложении.

Пункт 3.3.1. Третий, четвертый абзацы изложить в новой редакции: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г и 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 500 г»;

десятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87; одиннадцатый абзац дополнить словом: «свежеперегнаный».

Пункт 3.3.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «В пять мерных колб вместимостью 25 см³ вводят при помощи пипетки навески 0,08—0,12 г стирола. Полученные растворы разбавляют в 50 раз. Для этого 1 см³ раствора вводят с помощью пипетки в мерную колбу вместимостью 50 см³, доводят до метки спиртом и перемешивают»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Коэффициент пропорциональности (K_{cp}) вычисляют с точностью до четвертого десятичного знака.

За результат принимают среднее арифметическое пяти определений, расхождение между наибольшим и наименьшим из которых не превышает 0,0015».

Пункт 3.3.3. Первый абзац. Заменить слова: «На технических весах» на «На весах 4-го класса точности».

Пункты 3.3.4, 3.4 изложить в новой редакции: «3.3.4. *Обработка результатов*
Массовую долю незаполимеризованного стирола (X_1) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = (E_{\max} - E_{310}) \frac{K_{cp} \cdot 100}{m_2} ,$$

где m_2 — масса навески латекса, г.

Результаты параллельных определений округляют до третьего десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до второго десятичного знака. Показатели точности приведены в приложении.

3.4. pH определяют на pH-метре с применением стеклянных электродов.

Результаты параллельных определений отсчитывают по шкале прибора с дискретностью 0,05 pH.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до первого десятичного знака».

Пункт 3.5 дополнить абзацами: «Результаты параллельных определений отсчитывают по шкале прибора с дискретностью 0,1 pH.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти определений, округленное до первого десятичного знака. Показатели точности приведены в приложении».

Пункты 3.6, 3.7 исключить.

Пункт 3.8.1. Пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 9293—80 на ГОСТ 9293—74;

седьмой абзац исключить;

дополнить абзацами: «Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г.

Полиэтиленгликольадипинат».

Пункт 3.8.2. Второй абзац. Заменить единицу: мл на см³.

последний абзац. Заменить слово: «Снижают» на «Снимают».

Пункт 3.8.3. Пятый—девятый абзацы изложить в новой редакции: «Результаты параллельных определений округляют до третьего десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов трех определений, округленное до третьего десятичного знака. Показатели точности метода приведены в приложении».

(Продолжение см. с. 310)

Пункт 3.9. Исключить слова: «с предварительным фильтрованием латекса через сито № 1».

Пункт 3.10.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9808—65 на ГОСТ 9808—84.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

4.1. На каждое грузовое место наносят транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков «Герметичная упаковка» и «Соблюдение интервала температур» с температурой на манипуляционном знаке от 7 до 75 °С, порядкового номера грузового места, массы нетто и брутто, а также дополнительные данные, характеризующие продукцию:

цветную отличительную маркировку — широкую полосу зеленого цвета; товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; обозначение «СЛ» и код ОКП; наименование латекса; номер партии; дату изготовления; обозначение настоящего стандарта.

4.2. Маркировка вагонов-цистерн — в соответствии с правилами перевозки грузов по железной дороге.

4.3. Латекс заливают в стальные бочки БС 1—200 ц, БЗ 1—200 ц по ГОСТ 13950—84 или в стальные бочки БЗ 1—200 по ОСТ 38.01328—83, или в полиэтиленовые бочки для химической продукции вместимостью 100, 120, 160, 200 дм³ типов I, II, III, IV по ОСТ 6—19—500—78.

Допускается заливать латекс в импортные бочки, обеспечивающие сохранность латекса.

4.4. Латекс транспортируют в вагонах-цистернах или в автоцистернах, принадлежащих грузоотправителю (грузополучателю) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.5. Латекс, упакованный в бочки, транспортируют в крытых транспортных средствах железнодорожным и автомобильным транспортом.

Латекс, упакованный в полиэтиленовые бочки, транспортируют железнодорожным транспортом повагонными отправками.

При температуре ниже 7 °С латекс, упакованный в бочки, транспортируют в изотермических железнодорожных вагонах, принадлежащих грузоотправителю (грузополучателю) или изометрических автомобилях-фургонах.

Латекс, упакованный в бочки, отгружают по железной дороге в пакетированном и непaketированном видах.

Латекс, упакованный в бочки, при отгрузке мелкими отправлениями и в бочки вместимостью 100 дм³ при вагонных отправлениях, подлежит обязательному пакетированию.

При пакетировании груз формируют в пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 26663—85, при этом масса и габаритные размеры пакетов должны соответствовать ГОСТ 24597—81, средства скрепления груза в пакеты — ГОСТ 21650—76.

4.6. Латекс хранят в складских помещениях при температуре воздуха не ниже 7 °С».

Пункт 6.1 дополнить словами: «не выделяет углеводородов в количествах, достаточных для образования горючих и взрывоопасных смесей».

Пункт 6.2. Четвертый абзац изложить в новой редакции и дополнить абзацами: «Предельно допустимая концентрация бутадиена в воздухе производственных помещений — 100 мг/м³; стирола — максимально-разовая — 30 мг/см³, среднесменная — 10 мг/м³ по ГОСТ 12.1.005—88.

Массовую долю бутадиена в воздушной среде производственных помещений определяют фотометрическим методом.

Массовую долю стирола в воздушной среде производственных помещений определяют методом газожидкостной хроматографии».

(Продолжение см. с. 311)

Пункт 6.4 дополнить абзацами: «Разлитый латекс собирают и коагулируют 10 %-ным раствором хлористого кальция и сульфата алюминия, полимерную крошку сжигают».

Пункт 6.5 дополнить абзацем: «Скорость движения воздуха в рабочем проеме вытяжного шкафа — 0,5 м/с».

Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

Показатели точности результатов испытаний

Наименование показателя	Значение для латекса		Сходимость	Повторяемость	Воспроизводимость
	высшего сорта	первого сорта			
1. Массовая доля сухого вещества, %, не менее	48,0	47,0	0,40	0,4	1,0
2. Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,07	0,08	0,010	0,01	0,03
3. рН	11,5—12,5	11,0—12,5	0,20	—	—
4. Поверхностное натяжение, мН/м, не более	48,0	48,0	0,5	0,9	3,6
5. Массовая доля легколетучих углеводородов, C ₂ —C ₄ , %, не более	0,020	0,020	0,003	—	0,006

(Продолжение см. с. 312)

Наименование показателя	Значение для латекса		Сходимость	Повторяемость	Воспроизводимость
	высшего сорта	первого сорта			
6. Массовая доля коагулюма, %, не более	0,08	0,10	0,05	—	—
7. Стабильность в присутствии пигмента при перемешивании в течение 2 ч	Отсутствие комков и крупинок		Метод аттестации не подлежит		
8. Внешний вид пленки	Прозрачная, бесцветная или слегка окрашенная		То же		

1. Сходимость определений

Результаты параллельных определений, полученные одним исполнителем в одной лаборатории, на частях одной и той же пробы, признают достоверными с доверительной вероятностью 0,95, если расхождение между ними не превышает значений, указанных в таблице.

2. Повторяемость результатов

Результаты испытаний, полученные последовательно одним исполнителем в одной лаборатории, на частях одной и той же пробы, признают достоверными с доверительной вероятностью 0,95, если расхождение между ними не превышает значений, указанных в таблице.

3. Воспроизводимость результатов

Результаты испытаний, полученные на разных пробах испытуемого продукта одной партии в разных лабораториях, считают достоверными с доверительной вероятностью 0,95, если расхождение между ними не превышает значений, указанных в таблице».

(ИУС № 3 1990 г.)