



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАУЧУК СИНТЕТИЧЕСКИЙ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОТЕРИ МАССЫ
ПРИ СУШКЕ

ГОСТ 19338—90
(СТ СЭВ 1694—89)

Издание официальное

БЗ 3—90/198

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

КАУЧУК СИНТЕТИЧЕСКИЙ**ГОСТ****Метод определения потери массы при сушке****19338—90**The synthetic rubber. The method for the determination
of the mass loss on drying**(СТ СЭВ 1694—89)**

ОКСТУ 2209

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.97

Настоящий стандарт устанавливает метод определения потери массы при сушке синтетических каучуков.

1. ОТБОР ПРОБ

Отбор и подготовка проб твердых каучуков — по ГОСТ 27109.

2. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ И РЕАКТИВЫ

Шкаф сушильный с естественной циркуляцией воздуха и автоматической регулировкой температуры в пределах $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$.

Весы лабораторные по ГОСТ 24104.

Тарелочки из алюминиевой фольги по ГОСТ 745 или металлические диаметром 70—85 или 40—60 мм и высотой бортика 5—15 мм или чашки ЧКЦ-1(2)—10(50) или ЧБН-1—40 по ГОСТ 25336.

Эксикатор 2—140, или 2—190, или 2—250 по ГОСТ 25336.

Кальций хлористый технический по ГОСТ 450.

Силикагель.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Сушильный шкаф нагревают до температуры $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$.

3.2. Тарелочки (чашки) сушат до постоянной массы (допустимое расхождение между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 г), охлаждают в эксикаторе, заполненном свежeproкаленным хлористым кальцием или силикагелем до температуры окружающей среды, и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

3.3. Из высокомолекулярного каучука вырезают кусочки размером $2 \times 2 \times 2$ мм.

3.4. В подготовленной по п. 3.2 тарелочке или чашке взвешивают $(3,0 \pm 0,3)$ г пробы каучука с погрешностью не более 0,0002 г.

Допускается испытывать пробу каучука массой $(1,0 \pm 0,1)$ г, при этом применяют чашку или тарелочку диаметром 40—60 мм.

Низкомолекулярный каучук переносят в чашку или тарелочку стеклянной палочкой.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Тарелочку (чашку) с пробой каучука помещают в подготовленный по п. 3.2 сушильный шкаф и сушат в течение 2 ч, если в нормативно-технической документации на конкретные виды каучука не указано другое время сушки. Затем тарелочку (чашку) с пробой охлаждают в эксикаторе до температуры окружающей среды и взвешивают.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Потерю массы при сушке (X) в процентах вычисляют по формуле

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

где m — масса пробы каучука, г;

m_1 — масса тарелочки (чашки) с пробой до сушки, г;

m_2 — масса тарелочки (чашки) с пробой после сушки, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений.

Расхождение результатов отдельного определения не должно превышать 10% среднего арифметического, если в нормативно-технической документации на конкретные виды каучука не указано другое расхождение.

5.2. Результаты испытаний записывают в протокол, содержащий:

марку и номер партии каучука;

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

потерю массы при сушке, %;

обозначение настоящего стандарта;

дату испытания.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. А. Кормер (руководитель темы), Б. Г. Бабурин, Ю. Г. Каменев, Т. В. Быстрова, В. В. Колмакова, М. Н. Берман

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.04.90 № 1041

3. Срок первой проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1694—89

5. ВЗАМЕН ГОСТ 19338—73

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 450—77	2
ГОСТ 745—79	2
ГОСТ 24104—88	2
ГОСТ 25336—82	2
ГОСТ 27109—86	1

Сдано в наб. 21.05.90 Подп. в печ. 18.07.90 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1940