



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ПЛАСТИФИКАТОРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8728—88

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 24.10.91 Подп. в печ. 26.11.91 1,25 усл. п. л 1,25 усл. кр.-отт. 1,18 уч.-изд. л.
Гир. 5000 Цена 50 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Государственного предприятия «Типография стандартов»,
г. Вильнюс, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1631.

ПЛАСТИФИКАТОРЫ**Технические условия**Plasticizers.
Specifications**ГОСТ****8728—88**

ОКП 24 9300 0000

Срок действия с **01.01.90**
до **01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на пластификаторы, представляющие собой сложные эфиры различных спиртов и дикарбоновых кислот.

Пластификаторы предназначены для пластификации виниловых смол и других полимеров в производстве кабельных пластикатов, искусственных кож, резино-технических изделий, полимерных строительных материалов, линолеумов, пленочных и листовых материалов, упаковочных пленок, поливинилхлоридных прокладок для холодильников, кронен-корочных прокладок и для других целей.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пластификаторы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. Марки пластификаторов приведены в табл. 1.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1988

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменением

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Марка	Условное обозначение	Эмпирическая формула	Молекулярная масса
Диметилфталат (Диметиловый эфир ортофталевой кислоты)	ДМФ	$C_{10}H_{10}O_4$	194,19
Дибутилфталат (Ди- <i>n</i> -бутиловый эфир ортофталевой кислоты)	ДБФ	$C_{16}H_{22}O_4$	273,35
Ди-(2-этилгексил)-фталат (Ди-2-этилгексиловый эфир ортофталевой кислоты)	ДОФ	$C_{24}H_{38}O_4$	390,56
Ди-(<i>n</i> -алкил)-фталат (Ди- <i>n</i> -алкиловый эфир ортофталевой кислоты и спиртовых фракций $C_7—C_9$, в которых радикал алкил имеет нормальное строение и содержит преимущественно 7—9 атомов углерода)	ДАФ-789	$C_8H_4O_4P_2$	390,0
Ди-(2-этилгексил)-адипинат (Ди-2-этилгексиловый эфир адипиновой кислоты)	ДОА	$C_{22}H_{42}O_4$	370,57
Дибутилсебацинат (Ди- <i>n</i> -бутиловый эфир себациновой кислоты)	ДБС	$C_{18}H_{34}O_4$	314,46
Ди-(2-этилгексил)-себацинат (Ди-2-этилгексиловый эфир себациновой кислоты)	ДОС	$C_{26}H_{50}O_4$	426,68

1.2.2. Пластификаторы марок ДБФ, ДОФ, ДАФ-789, ДОА и ДОС изготовляют высшего, первого и второго сортов в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Сорт	Назначение	
	ДБФ, ДОФ, ДАФ-789	ДОА, ДОС
Высший	Для светопрозрачных неокрашенных, светостойких материалов на основе ПВХ и пр.	Для светопрозрачных пленок и малоокрашенных изделий
Первый	Для окрашенных в светлые тона полимерных материалов в производстве искусственных кож, лаков и др.	Для окрашенных в темные тона полимерных материалов, а также для саженаполненных изделий и пр.
Второй	Для окрашенных в темные тона полимерных материалов, а также для саженаполненных изделий и пр.	—

1.2.3. По показателям пластификаторы должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование по азателю	Норма для марок и сортов						Метод испытания	
	ДМФ	ДВФ			ДОФ			
		Высший сорт	Первый сорт	Второй сорт	Высший сорт	Первый сорт		Второй сорт
ОКП 24 9311 0200	ОКП 24 9313 0130	ОКП 24 9313 0140	ОКП 24 9313 0150	ОКП 24 9321 0130	ОКП 24 9321 0140	ОКП 24 9321 0150		
1 Внешний вид	Прозрачная жидкость без механических примесей						По п. 3.3	
2 Цветность по платино-кобальтовой шкале, ед Хазена, не более	50	50	80	200	40	100	200	По ГОСТ 18522—73 и п. 3.4 настоящего стандарта
3 Плотность при 20°C, г/см ³	1,190—1,194	1,045—1,049	1,045—1,049		0,982—0,986	0,982—0,986		По ГОСТ 18329—73 и п. 3.5 настоящего стандарта
4 Кислотное число, мг КОН/г, не более	0,07	0,07	0,07	0,10	0,07	0,07	0,10	По п. 3.6
5 Кислотное число после прогрева, мг КОН/г, не более	0,30	—	—	—	—	—	—	По п. 3.7
6 Число омыления, мг КОН/г	571—583	399—407	399—407		284—290	284—290		По п. 3.8
7 Температура вспышки, °С, не ниже	—	168	168	168	205	205	205	По ГОСТ 4333—87 и п. 3.9 настоящего стандарта
8 Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см, не менее	—	—	—	—	1,0·10 ¹¹	1,0·10 ¹¹	1,0·10 ¹¹	По ГОСТ 6581—75 и п. 3.10 настоящего стандарта
9 Массовая доля летучих веществ, %, не более	—	0,3	0,3	—	0,10	0,10	0,10	По п. 3.11
10. Стабильность при сплавлении с по- тисом и бутиролом	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.12

Наименование показателя	Норма для марок и сортов								Метод испытания
	ДАФ-789			ДОА		ДВС	ДОС		
	Высший сорт	Первый сорт	Второй сорт	Высший сорт	Первый сорт		Высший сорт	Первый сорт	
	ОКП 24 9314 0130	ОКП 24 9314 0140	ОКП 24 9314 0150	ОКП 24 9364 0130	ОКП 24 9364 0140	ОКП 24 9341 0200	ОКП 24 9342 0230	ОКП 24 9342 0240	
1. Внешний вид	Прозрачная жидкость без механических примесей								По п. 3.3
2. Цветность по платино-кобальтовой шкале, ед. Хазена, не более	50	125	300	50	80	50	50	200	По ГОСТ 18522—73 и п. 3.4 настоящего стандарта
3. Плотность при 20°С, г/см ³	0,975—0,980	0,975—0,980		0,923—0,930		0,934—0,938	0,913—0,919		По ГОСТ 18329—73 и п. 3.5 настоящего стандарта
4. Кислотное число, мг КОН/г, не более	0,07	0,07	0,10	0,07	0,10	0,04	0,12	0,12	По п. 3.6
5. Кислотное число после прогрева, мг КОН/г, не более	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.7
6. Число омыления, мг КОН/г	280—300	280—300		298—307		354—359	261—270		По п. 3.8
7. Температура вспышки, °С, не ниже	200	200	200	194	190	183	215	215	По ГОСТ 4333—87 и п. 3.9 настоящего стандарта
8. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см, не более	8,0·10 ¹⁰	5·10 ¹⁰	5·10 ¹⁰	—	—	—	1,0·10 ¹¹	1,0·10 ¹¹	По ГОСТ 6581—75 и п. 3.10 настоящего стандарта
9. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,20	0,20	0,20	—	—	—	0,10	0,10	По п. 3.11
10. Стабильность при сплавлении с поливинилбутиралем	—	—	—	—	—	Соответствует требованиям п. 3.13	—	—	По п. 3.12

Дополнительные показатели приведены в приложении.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.4. Пример условного обозначения пластификатора дибutilфталат высшего сорта:

Пластификатор ДБФ высшего сорта ГОСТ 8728—88

1.3. Требования безопасности

1.3.1. Пластификаторы представляют собой малолетучие высококипящие жидкости, практически не растворимые в воде, при обычных условиях устойчивые к гидролизу и к воздействию кислорода воздуха. Температура вспышки и воспламенения, предельно допустимая концентрация паров пластификатора в воздухе рабочей зоны производственных помещений приведены в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Значения для марок						
	ДМФ	ДБФ	ДОФ	ДАФ-789	ДОА	ДБС	ДОС
1. Температура вспышки, °С	149	168	205	200	190	183	215
2. Температура воспламенения, °С	157	202	249	238	215	194	Выше 240
3. Предельно допустимая концентрация паров в воздухе рабочей зоны, мг/м ³	0,5	0,5	1,0	1,0	—	10	10

1.3.2. Эфиры о-фталевой кислоты по воздействию на организм относятся ко 2-му классу опасности, а эфиры себаценовой и адипиновой кислоты — к 3-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007—76.

1.3.3. Контроль за состоянием воздушной среды — по ГОСТ 12.1.005—88.

1.3.4. Производственные помещения должны быть обеспечены приточно-вытяжной вентиляцией. При работе с пластификаторами следует применять специальную одежду и средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—89.

При загорании пластификатор тушат тонко распыленной водой или пеной.

1.4. Маркировка

1.4.1. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием следующих дополнительных данных:

наименования предприятия-изготовителя и его товарный знак;
марки пластификатора и его сорта;

номера партии;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта;

манипуляционных знаков: «Герметичная упаковка»; для бутылей — «Верх, не кантовать».

Для пластификатора марки ДОФ, предназначенного для производства медицинского пластиката, должна быть предупредительная надпись: «Для ПМ».

Пластификаторы относятся к классу 9, подклассу 9.2, группа 3, категория 3 по ГОСТ 19433—88.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Упаковка

1.5.1. Пластификаторы упаковывают в стеклянные бутылки, бочки из алюминия по ГОСТ 21029—75, железнодорожные цистерны из алюминия.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать пластификаторы в стальные железнодорожные цистерны по ГОСТ 10674—82, стальные автоцистерны, стальные бочки по ГОСТ 6247—79 и ГОСТ 13950—84, а также упаковывать дибутилфталат в стальные фляги ФС по ГОСТ 5799—78.

1.5.2. С 1 октября по 15 апреля ДМФ упаковывают в алюминиевые бочки. ДОФ, предназначенный для производства медицинского пластиката, упаковывают в стеклянные бутылки.

1.5.3. Бутылки закупоривают стеклянными притертыми или навинчивающимися пробками. Пробку и горло бутылки покрывают тканью, пергаментом, целлофаном или полиэтиленовой пленкой и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308—88.

1.5.4. Бутылки помещают в ящики № 4, 18 по ГОСТ 18573—86, выложенные внутри мягким упаковочным материалом.

Бочки и железнодорожные цистерны должны быть закупорены герметично с применением уплотнительных материалов из асбеста, прессшпона или других материалов, на которые не действуют пластификаторы, и опломбированы по требованию потребителя.

Пакетирование бочек вместимостью до 0,2 м³ проводят с использованием средств крепления по ГОСТ 21650—76 и поддонов по ГОСТ 9557—87 и ГОСТ 9078—84. Размеры и масса пакета должны соответствовать ГОСТ 24597—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРИЕМКА

2.1. Пластификаторы принимают партиями. Партией считают количество пластификатора одной марки, сорта, однородного по всем показателям качества и сопровождаемого одним документом о качестве.

Масса партии не должна превышать 60 т.

При транспортировании пластификаторов в железнодорожных цистернах за партию принимают каждую цистерну.

В документе о качестве указывают следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

марку пластификатора и его сорт;
номер партии;
массу нетто;
количество упакованных единиц в партии;
результаты испытаний или подтверждение о соответствии пластификатора требованиям настоящего стандарта;
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта.

2.2. Объем выборки для контроля качества пластификаторов составляет 10% объема продукта.

2.3. Показатели «Число омыления» и для пластификаторов ДОФ, ДОС, ДАФ-789 и ДБФ, предназначенных для изготовления игрушек из ПВХ-пластизолей, «Массовая доля летучих веществ» изготовитель проверяет периодически не реже одного раза в три месяца.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Показатель «Кислотное число после прогрева» изготовитель проверяет для ДМФ, предназначенного для производства ацетилцеллюлозного этрола.

2.5. Показатель «Удельное объемное электрическое сопротивление» изготовитель проверяет для марок ДОФ и ДОС, предназначенных для производства кабельного пластиката, а также по требованию потребителя, для марки ДАФ-789 — только по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Показатель «Стабильность при сплавлении с поливинилбутиралем» изготовитель проверяет для ДБС, предназначенного для производства поливинилбутиральной пленки.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторного испытания распространяют на всю партию.

2.8. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, проводимых периодически, изготовитель проводит испытания на каждой партии до получения положительных результатов не менее чем на двух партиях подряд.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Точечные пробы пластификатора отбирают пробоотборником или пробоотборной трубкой по ГОСТ 2517—85.

Из цистерн пробу отбирают пробоотборником с трех уровней. Из бутылей, бочек и фляг пробу отбирают погружением пробоотборной трубки. Перед отбором пробы пластификатор перемешивают.

3.2. Отобранные точечные пробы соединяют вместе, тщательно перемешивают и отбирают среднюю пробу объемом не менее 1 дм³.

Среднюю пробу делят на две части и помещают в чистые сухие банки. На банки наклеивают этикетки с обозначением:

- наименования предприятия-изготовителя;
- марки пластификатора;
- номера партии;
- даты изготовления;
- даты отбора пробы.

Одну банку передают для проведения испытания, другую хранят в течение гарантийного срока хранения.

3.3. Внешний вид пластификатора определяют визуально просмотром испытуемой пробы в проходящем свете в пробирке П1—21—200-ХС или П2—21—200-ХС по ГОСТ 25336—82.

3.4. Цветность определяют по ГОСТ 18522—73 визуально или фотоколориметрическим методом. При определении цветности фотоколориметрическим методом применяют:

для цветности до 100 единиц Хазена — кювету с толщиной слоя 50 мм и светофильтр длиной волны 400 нм (синий);

для цветности от 100 до 300 единиц Хазена — кювету с толщиной слоя 30 мм и светофильтр длиной волны 400 нм (синий).

Допускаемые расхождения между параллельными определениями даны в табл. 5.

Таблица 5

Цветность	Допускаемые расхождения, единиц Хазена, не более.
От 0 до 50	5
Св. 50 » 100	10
» 100 » 200	25
» 200 » 300	50

При возникновении разногласий в оценке цветности определение проводят:

для пластификаторов с цветностью до 100 единиц Хазена — визуально;

для пластификаторов с цветностью выше 100 единиц Хазена — фотоколориметрическим методом.

3.5. Плотность определяют с помощью денсиметра по ГОСТ 18329—73.

3.6. Определение кислотного числа

Метод основан на реакции нейтрализации остаточной кислотности в пластификаторе раствором щелочи

3.6.1. Аппаратура, реактивы, посуда

Цилиндр 1—100 по ГОСТ 1770—74.

Колба коническая КН-1—250—29/32 ТС или КН-2—250—34ТС, по ГОСТ 25336—82.

Бюретки 1—2—10, 2—2—10, 3—2—10, 6—2—5, 3—2—5, 7—2—10 по ГОСТ 20292—74.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г, или любые другие с соответствующими метрологическими характеристиками.

Секундомер.

Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—87, высший или первый сорт, нейтрализованный по фенолфталеину.

Натрия гидроокись раствор концентрации $c(\text{NaOH}) = 0,05$ моль/дм³ (0,05 н), готовят по ГОСТ 25794.1—83.

Фенолфталеин, спиртовой раствор, с массовой долей 1%, готовят по ГОСТ 4919.1—77.

3.6.2. Подготовка к анализу

Приготовление нейтрализованного раствора спирта: к 100 см³ спирта добавляют 3—6 капель раствора фенолфталеина и титруют раствором гидроокиси натрия до слабозимого окрашивания, устойчивого не менее 30 с.

3.6.3. Проведение анализа

Около 50,000 г пластификатора взвешивают в конической колбе и приливают цилиндром 50 см³ этилового спирта. К полученному раствору прибавляют 3—6 капель фенолфталеина и титруют из бюретки раствором гидроокиси натрия до появления слабозимого окрашивания, устойчивого в течение 30 с.

3.6.4. Обработка результатов

Кислотное число (X) в мг КОН/г вещества вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 2,805}{m},$$

где V — объем раствора гидроокиси натрия концентрации точно 0,05 моль/дм³ (0,05 н), израсходованный на титрование пробы пластификатора, см³;

2,805 — масса гидроокиси калия, эквивалентная 1 см³ раствора гидроокиси натрия концентрации точно 0,05 моль дм³ (0,05 н), мг/см³;

m — масса пробы, г.

За результат анализа при норме от 0,01 до 0,12 мг КОН/г принимается среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, расхождение между которыми не превышает 0,01 мг КОН/г вещества. Результат анализа округляют до второго десятичного знака. Предел допускаемого значения суммарной погреш-

ности анализа составляет $\pm 0,005$ мг КОН/г при доверительной вероятности 0,95.

3.7. Определение кислотного числа после прогрева

3.7.1. Аппаратура, посуда, реактивы

Баня с внутренним диаметром не менее 150 мм и высотой не менее 180 мм, снабженная крышкой с отверстиями в центре для термометра и мешалки с симметрично расположенными отверстиями для пробирок. Мешалка представляет собой стержень с проволочным кольцом, входящим в пространство между пробирками и стенками бани.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 200 г или любые другие с соответствующими метрологическими характеристиками.

Электрическая плитка с закрытым обогревом.

Термометр на 250°C по ГОСТ 28498—90, тип А.

Пробирка П1—21—200ХС и П2—21—200ХС по ГОСТ 25336—82.

Бюретка 1—2—10, 2—2—10, 3—2—10, 6—2—5 по ГОСТ 20292—74.

Секундомер.

Цилиндр 1—100 по ГОСТ 1770—74.

Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—87, высший или первый сорт, приготовленный по п. 3.6.2.

Натрия гидроокись, раствор концентрации $c(\text{NaOH}) = 0,05$ моль/дм³ (0,05 н) готовят по ГОСТ 25794.1—83.

Фенолфталеин, спиртовой раствор с массовой долей 1%, готовят по ГОСТ 4919.1—77.

Глицерин по ГОСТ 6259—75, х. ч.

Фольга оловянная.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7.2. Проведение анализа

В три чистые сухие пробирки помещают по 25 см³ пластификатора, отмеренного цилиндром. В одну из пробирок через отверстие в резиновой пробке вставляют термометр так, чтобы шарик ртути погружался в пластификатор примерно на 25 мм. Другие две пробирки закрывают пробками с отверстиями для выхода воздуха. Пробирки должны быть обернуты оловянной фольгой.

Все пробирки помещают в предварительно нагретую до 207—210°C глицериновую баню так, чтобы уровень глицерина превышал уровень пластификатора примерно на 25—30 мм, при этом температура бани при погружении пробирок не должна падать ниже 200°C. Скорость нагрева глицериновой бани регулируется так, чтобы температура в пробирке с пластификатором достигала

205°C за 8—10 мин. Затем пластификатор выдерживают при (205 ± 2) °C в течение 40 мин.

Через 40 мин с момента погружения пробирки с пробами вынимают, охлаждают на воздухе до комнатной температуры. Затем отбирают из пробирок две пробы около 25,000 г каждая и определяют кислотное число по п. 3.6.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, расхождение между которыми не превышает 0,03 мг КОН/г. Результат анализа округляют до второго десятичного знака. Пределы допускаемого значения суммарной погрешности метода $\pm 0,01$ мг КОН/г при доверительной вероятности 0,95.

3.8. Определение числа омыления

Метод основан на реакции омыления сложноэфирных групп пластификатора 1 моль/дм³ раствором щелочи.

3.8.1. Аппаратура, реактивы, посуда

Цилиндр 1—50 по ГОСТ 1770—74.

Колба КН-250—19/26 по ГОСТ 25336—82.

Холодильник ХШ-1—200—19/26 ХС или ХШ-1—300—19/26 ХС по ГОСТ 25336—82.

Бюретки 1—2—50, 2—2—50, 3—2—50 по ГОСТ 20292—74.

Пипетка 2—2—50 по ГОСТ 20292—74.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие с соответствующими метрологическими характеристиками.

Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—87, высший или первый сорт.

Калия гидроокись по ГОСТ 24363—80, спиртовой раствор концентрации $c(\text{КОН}) = 1$ моль/дм³.

Кислота серная по ГОСТ 4204—77, раствор концентрации $c(\text{H}_2\text{SO}_4) = 1$ моль/дм³ (1 н), готовят по ГОСТ 25794.1—83.

Кислота соляная по ГОСТ 3118—77, раствор концентрации $c(\text{HCl}) = 1$ моль/дм³ (1 н), готовят по ГОСТ 25794.1—83.

Фенолфталеин, спиртовой раствор с массовой долей 1%, готовят по ГОСТ 4919.1—77.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

3.8.2. Подготовка к анализу

Спиртовой раствор калия гидроокиси концентрации $c(\text{КОН}) = 1$ моль/дм³, готовят по ГОСТ 25794.3—83 с навеской 60 г.

3.8.3. Проведение анализа

Навеску пластификатора, взятую в соответствии с табл. 6, взвешивают в конической колбе и приливают 50 см³ спиртового раствора гидроокиси калия и 5 см³ дистиллированной воды. Колбу соединяют с холодильником и нагревают в течение 1 ч на ки-

пящей водяной бане. После охлаждения до комнатной температуры через верхнюю часть холодильника споласкивают его внутреннюю поверхность двумя порциями дистиллированной воды по 20 см³ каждая и содержимое колбы титруют раствором соляной или серной кислот в присутствии фенолфталеина до обесцвечивания. Параллельно в тех же условиях и с теми же реактивами, но без пластификатора, проводят контрольный опыт.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.8.4. Обработка результатов

Число омыления (X_1) в мг КОН/г вещества вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{(V_1 - V_2) \cdot 56,1}{m},$$

где V_1 — объем раствора соляной или серной кислоты концентрации 1 моль/дм³ (1 н), израсходованный на титрование в контрольном опыте, см³;

V_2 — объем раствора соляной или серной кислоты концентрации 1 моль/дм³ (1 н), израсходованный на титрование раствора с анализируемой пробой, см³;

56,1 — масса гидроокиси калия, содержащаяся в 1 см³ раствора концентрации точно 1 моль/дм³, мг/см³;

m — масса пробы, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать 3 мг КОН/г. Результат анализа округляют до целого числа.

Пределы допускаемого значения суммарной погрешности метода составляют ± 2 мг КОН/г при доверительной вероятности 0,95.

Таблица 6

Наименование пластификатора	Масса навески, г
Диметилфталат	2,2—2,6
Дибутилфталат	3,3—3,7
Ди-(2-этилгексил)-фталат	4,7—5,1
Диалкилфталат-789	4,7—5,8
Ди-(2-этилгексил)-адипинат	4,4—4,8
Дибутилсебацинат	3,8—4,2
Ди-(2-этилгексил)-себацинат	5,2—5,6

3.9. Температуру вспышки определяют по ГОСТ 4333—87. При разногласиях в оценке температуры вспышки определение проводят по методу Бренкена.

3.10. Удельное объемное электрическое сопротивление определяют по ГОСТ 6581—75 при напряжении 1000 В и температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$.

3.11. Определение массовой доли летучих веществ

3.11.1. Аппаратура, посуда и реактивы

Термошкаф с терморегулятором или любой другой сушильный шкаф, обеспечивающий нагрев $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$.

Термометр на 200°C по ГОСТ 28498—90, тип А или термометр, обеспечивающий измерение температуры в заданном интервале с точностью 1°C .

Стаканчик СВ 24/1С по ГОСТ 25336—82.

Эксикатор 2—180 или 2—136 по ГОСТ 25336—82.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или другие с соответствующими метрологическими характеристиками.

Асбестовый картон по ГОСТ 2850—80.

Кальций хлористый прокаленный.

Секундомер.

3.11.2. Проведение анализа

$(10,000 \pm 1,000)$ у пластификатора взвешивают в стаканчике, предварительно доведенном до постоянной массы при температуре $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$, и ставят на асбестовый картон в термошкаф, сняв крышку. Далее навеску выдерживают в термошкафу при температуре $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 6 ч. Термометр устанавливают в термошкаф так, чтобы ртутный шарик касался асбестового картона. Затем стаканчик вынимают и, закрыв крышкой, помещают в эксикатор с прокаленным хлористым кальцием и охлаждают не менее 30 мин. Охлажденный стаканчик взвешивают.

3.11.3. Обработка результатов

Массовую долю летучих веществ (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 100}{m_0},$$

где m_1 — масса стаканчика с пробой пластификатора до прогрева, г;

m_2 — масса стаканчика с пробой пластификатора после прогрева, г;

m_0 — масса пробы пластификатора, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух определений, допустимое расхождение между которыми не должно превышать 0,08% абсолютных. Результат округляют до второго десятичного знака.

Допускаемая суммарная погрешность метода при норме 0,1% —

$\pm 0,08\%$, при норме $0,2\%$ — $\pm 0,06\%$ абс. при доверительной вероятности 0,95.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.12. Определение стабильности дибутилсебацината при сплавлении с поливинилбутиралем

3.12.1. Аппаратура, посуда и реактивы

Пипетка 6—2—10 по ГОСТ 20292—74.

Термошкаф на 200°C с терморегулятором.

Термометр на 200°C по ГОСТ 28498—90, тип А.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104—88, 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г или любые другие с соответствующими метрологическими характеристиками.

Поливинилбутираль по ГОСТ 9439—85, марки ПШ.

Пергамент по ГОСТ 1341—84.

Подпергамент по ГОСТ 1760—86.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.12.2. Проведение анализа

$(3,0 \pm 0,1)$ г поливинилбутирала взвешивают в лоточке, который изготовляют из пергамента или подпергамента размером 130×80 мм, загибая края на расстоянии 20—25 мм, края скрепляют. К поливинилбутиралю добавляют пипеткой 5 см^3 дибутилсебацината.

Смесь тщательно перемешивают и выдерживают в термошкафу при $(135 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ в течение 3,5 ч. Пластификатор считается стабильным, если после извлечения лоточков из термошкафа нет пожелтения массы по всей толщине слоя. Это проверяют разрезанием лоточка. Допускается легкое пожелтение поверхности массы.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Пластификаторы транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Пластификаторы хранят в таре изготовителя или в герметично закрытых алюминиевых емкостях, а также в емкостях из нержавеющей стали. При хранении пластификаторов необходимо принять меры, обеспечивающие защиту от попадания влаги и воздействия прямых солнечных лучей.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

5.2. Гарантийный срок хранения пластификатора — 6 месяцев со дня изготовления, а пластификаторов ДБФ и ДБС (упакованных в бочки или стеклянные бутылки) — 1 год со дня изготовления.

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПЛАСТИФИКАТОРОВ

Наименование показателя	Норма для пластификатора						
	ДМФ	ДБФ	ДОФ	ДАФ-789	ДОА	ДВС	ДОС
1. Температура кипения, °С при давлении Па (мм рт. ст.)							
1,33 · 10 ² (1)	—	—	—	—	—	—	222—228
5,32 · 10 ² (4)	—	—	—	—	—	—	—
6,0 · 10 ² (4, 5)	—	—	—	—	—	—	—
6,65 · 10 ² (5)	—	—	231	—	215—218	—	—
13,3 · 10 ² (10)	—	190—195	—	—	240—250	—	—
1 · 10 (760)	282	340	386	—	—	345—349	—
2. Температура застывания, °С	0	— 40	— 50	— 40	— 70	— 12	— 60
3. Показатель преломления при 20°С	1,5132—1,5134	1,492 1,494	1,488—1,487	1,483 —1,490	1,4460—1,4480	1,4410—1,4450	1,4500—1,4540
4. Динамическая вязкость, Па с							
при 20°С	11,4 · 10 ⁻³	(19—20) · 10 ⁻³	(80—85) · 10 ⁻³	(32—38) · 10 ⁻³	(12—16) · 10 ⁻³	(7—11) · 10 ⁻³	(19—23) · 10 ⁻³
при 25°С	11,4	19—20	80—85	32—38	12—16	7—11	19—23
5. Упругость паров, Па (мм рт. ст.)							
при температуре 150°С	1666 (19,5)	133,3(1)	6,7 (0,05)	—	13,3 (0,1)	—	—
200°С	13330 (160)	2985 (22,4)	267 (2)	—	333 (2,5)	—	—
6. Массовая доля летучих веществ при 100°С за 6 ч, %	—	0,3	—	—	—	0,10	—
7. Массовая доля влаги, %	0,25	0,07	0,07	0,1	0,1	0,1	0,05—0,1
8. Растворимость в воде, %, при температуре, °С							
20	0,4					0,004	0,025
25			0,005		0,01		
30		0 001					

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. В. Максимовский (руководитель темы), **Г. В. Поляков** канд. техн. наук, **Э. П. Мазанько**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.11.84 № 3987

3. Срок первой проверки — 1994 г.

Периодичность — 5 лет

4. СТАНДАРТ СООТВЕТСТВУЕТ СТ СЭВ 4319—83

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.005—88	1.3.3
ГОСТ 12.1.007—76	1.3.2
ГОСТ 12.4.011—89	1.3.4
ГОСТ 1341—84	3.12.1
ГОСТ 1760—86	3.12.1
ГОСТ 1770—74	3.6.1, 3.7.1, 3.8.1, 3.9.1
ГОСТ 2517—85	3.1
ГОСТ 2850—80	3.11.1
ГОСТ 3118—77	3.8.1
ГОСТ 4204—77	3.8.1
ГОСТ 4333—87	3.9
ГОСТ 4919.1—77	3.6.1, 3.7.1, 3.9.1
ГОСТ 5799—78	1.5.1
ГОСТ 6247—79	1.5.1
ГОСТ 6259—75	3.7.1
ГОСТ 6581—75	3.10
ГОСТ 6709—72	3.8.1
ГОСТ 9078—84	1.5.4
ГОСТ 9439—85	3.12.1
ГОСТ 9557—87	1.5.4
ГОСТ 10674—82	1.5.1
ГОСТ 13950—84	1.5.1
ГОСТ 14192—77	1.4.1
ГОСТ 17308—88	1.5.3
ГОСТ 18300—87	3.6.1, 3.7.1, 3.8.1

Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 18329—73	35
ГОСТ 18522—73	34
ГОСТ 18573—86	154
ГОСТ 19433—88	141
ГОСТ 20292—74	361, 371, 381, 3121
ГОСТ 21029—75	151
ГОСТ 21650—76	154
ГОСТ 24104—88	361, 371, 381, 3111, 3121
ГОСТ 24363—80	381
ГОСТ 24597—81	154
ГОСТ 25336—82	33, 361, 371, 381, 3111
ГОСТ 25794 1—83	361, 371, 381
ГОСТ 25794 3—83	382
ГОСТ 28498—90	371, 3111, 3121

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1990 г. (ИУС 4—91)