

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СВЯЗУЮЩЕЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АКТИВНЫХ УГЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Б3 7-99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

СВЯЗУЮЩЕЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АКТИВНЫХ
УГЛЕЙ

Технические условия

ГОСТ
22989—78Binder for manufacturing of active carbons.
Specifications

ОКП 24 5326 0100

Дата введения 01.07.79

Настоящий стандарт распространяется на связующее для производства активных углей марок А и Б.

Стандарт пригоден для целей сертификации по показателям безопасности для жизни и здоровья населения, охраны окружающей среды.

Требования к качеству продукции, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения, охраны окружающей среды, изложены в таблице, кроме показателя 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Связующее должно быть изготовлено в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. В зависимости от способа получения связующее для производства активных углей изготавливают двух марок:

марку А получают в результате переработки сырой и отстойной смолы пиролиза древесины лиственных пород;

марку Б получают растворением древесносмоляного пека в древесносмоляных маслах с добавлением пиролизной смолы.

1.3. Массовая доля компонентов в связующем марки Б в процентах:

древесносмоляного пека — 55—60,

древесносмоляных масел — 15—20,

пиролизной смолы — 20—30.

1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. По физико-химическим показателям связующее должно соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма для марки		Метод анализа
	А ОКП 24 5326 0130	Б ОКП 24 5326 0140	
1. Внешний вид	Однородная вязкая жидкость буровато-черного цвета		По п. 3.2
2. Массовая доля воды, %, не более	3	3	По п. 3.3
3. Массовая доля масел, выкипающих в пределах температур при давлении 101325 Па (760 мм рт.ст.):			То же
до 220°C, %, не более	13	14	
от 220 °C до конца разгонки, %, не менее	13	20	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
 © ИПК Издательство стандартов, 2001

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки		Метод анализа
	А ОКП 24 5326 0130	Б ОКП 24 5326 0140	
4. Массовая доля пека, %	55—68	55—67	По п. 3.3
5. Конечная температура разгонки, при давлении 101325 Па (760 мм рт.ст.), °C	230—265	240—275	То же
6. Массовая доля кокса, %	Не менее 10	10—15	По п. 3.4
7. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,3	0,3	По п. 3.5
8. Температура размягчения пека, полученного по п. 3.3, °C	—	60—75	По ГОСТ 9950

П р и м е ч а н и я:

1. Показатели 3 и 4 даны в пересчете на безводное связующее.
2. (Исключено, Изм. № 3).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3)**2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 29289.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. (Исключен, Изм. № 2).

2.3. (Исключен, Изм. № 1).

2.4. Показатель «внешний вид» изготовитель определяет по требованию потребителя.
(Введен дополнительно, Изм. № 3).**3. МЕТОДЫ АНАЛИЗА**

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 29289.

Температура разогрева — (55±5) °C.

Масса средней пробы должна быть не менее 500 г.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Внешний вид связующего определяют визуально.

3.3. Определение массовой доли воды; масел, выкипающих в пределах температур до 220 °C и от 220 °C до конца разгонки при давлении 101325 Па (760 мм рт.ст.); пека; конечной температуры разгонки при давлении 101325 Па (760 мм рт.ст.).

3.2, 3.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3.1. Поступление и приборы

Колба по ГОСТ 25336 типа КП 250.

Холодильник по ГОСТ 25336 типа ХПТ 400.

Термометр стеклянный лабораторный, обеспечивающий измерение температуры до 270 °C, с ценой деления 1 °C.

Цилиндр исполнения 1 или 3 по ГОСТ 1770 вместимостью 10 и 50 см³.

Алонж по ГОСТ 25336 типа АИ 19/26.

Часы песочные на 1 мин.

Колбонагреватель или плитка электрическая с реостатом.

Горелка газовая, спиртовая или бензиновая.

Штативы лабораторные металлические.

Баня водяная.

Чаша медная или стальная вместимостью 200 см³.

Весы лабораторные общего назначения типа ВЛКТ-500 г-М.

3.3.2. Проведение анализа

Пробу связующего нагревают на водяной бане до 40—45 °C и тщательно перемешивают. Около 100 г подготовленной пробы наливают в колбу и взвешивают (результат взвешивания в граммах записывают с точностью до первого десятичного знака).