

ПРИСАДКА СУЛЬФОНАТНАЯ СБ-3

ГОСТ
10534—78

Технические условия

Sulphonated additive СБ-3.
Specifications

Взамен
ГОСТ 10534—63

ОКП 02 5716

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 января 1978 г. № 129 дата введения установлена

01.01.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на сульфонатную присадку СБ-3, улучшающую моющие и диспергирующие свойства моторных масел.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Присадка СБ-3 должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, рецептуре и из сырья, которые применялись при изготовлении образцов присадки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям присадка СБ-3 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Вязкость кинематическая при 100 °С, м ² /с (сСт)	(13—16)·10 ⁻⁶ (13—16)	По ГОСТ 33—2000
2. Зольность сульфатная, %	6—8	По ГОСТ 12417—94
3. Массовая доля бария, %, не менее	3,7	По ГОСТ 13538—68
4. Массовая доля активного вещества, %, не менее	12	По п. 3.2 настоящего стандарта
5. Массовая доля серы, %, не менее	0,9	По ГОСТ 1431—85
6. Щелочное число, мг КОН на 1 г присадки	10—20	По ГОСТ 11362—96
7. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,12	По ГОСТ 6370—83 с промывкой фильтра горячей спирто-бензольной смесью

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1983 г. (ИУС 2—84).

Продолжение табл.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
8. Массовая доля воды, %, не более	0,1	По ГОСТ 2477—65
9. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле °С, не ниже	210	По ГОСТ 4333—87
10. Коррозионность базового масла Д-11 с 10 % присадки СБ-3 на пластинках из свинца марки С-1 по ГОСТ 3778—98, г/см ² , не более	3	По ГОСТ 20502—75 (I вариант)
11. Растворимость в масле	Полная	По п. 3.3 настоящего стандарта
12. Моющие свойства базового масла Д-11 с 10 % присадки СБ-3, баллы, не более	0,5	По ГОСТ 5726—53
13. Степень чистоты, мг на 100 г присадки, не более	700	По ГОСТ 12275—66

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

2.1. Присадку СБ-3 принимают партиями. Партией считают любое количество присадки, однородной по показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

2.2. Объем выборки — по ГОСТ 2517—85.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания пробы от удвоенной выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы присадки СБ-3 отбирают по ГОСТ 2517—85.

Объем объединенной пробы — 1,5 дм³.

(Измененная редакция, Изм. № 1).**3.2. Определение массовой доли активного вещества**

3.2.1 Аппаратура, материалы и реактивы

Колонка стеклянная (черт. 1).

Стекло часовое вогнутое диаметром 80—90 мм или чашка Петри.

Баня воздушная, изготовленная из нержавеющей стали, укрепленная на электроплитке с закрытой спиралью (черт. 2), или другое устройство, обеспечивающее температуру нагрева 80±5 °С.

Автотрансформатор лабораторный типа ЛАТР-1М, ЛАТР-2 или другого аналогичного типа.

Штатив лабораторный.

Сосуд фарфоровый или эмалированный, с широким дном, вместимостью 1 дм³.

Мельница шаровая лабораторная или другое аналогичное устройство для измельчения силикагеля.

Сита номерами 0,080 и 0,200 мм (фракции 65—170 меш) по ГОСТ 6613—86.

Шкаф сушильный или термостат, обеспечивающий температуру нагрева (160±5) °С.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Стаканы В-1—50 ТС, В-2—50 ТС, Н-1—50 ТС, Н-2—50 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колба П-1—500 ТС по ГОСТ 25336—82.

Цилиндры 1—25, 2—25, 3—25, 4—25 по ГОСТ 1770—74.

Термометр стеклянный технический или ртутный стеклянный лабораторный.

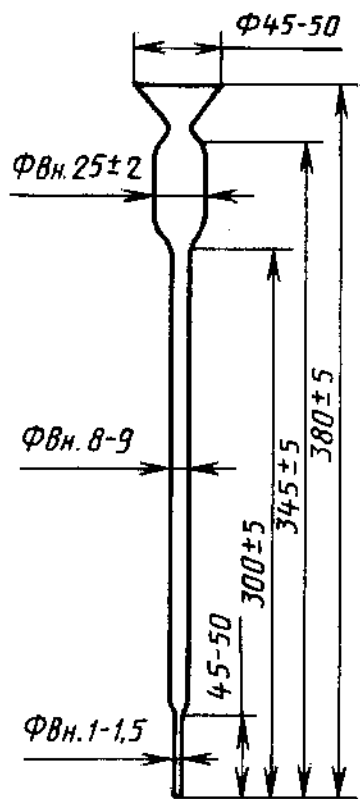
Вата медицинская по ГОСТ 5556—81.

Микровесы марки ВЛМ-20М или полумикровесы марки БМ-20, или микровесы аналогичного типа.

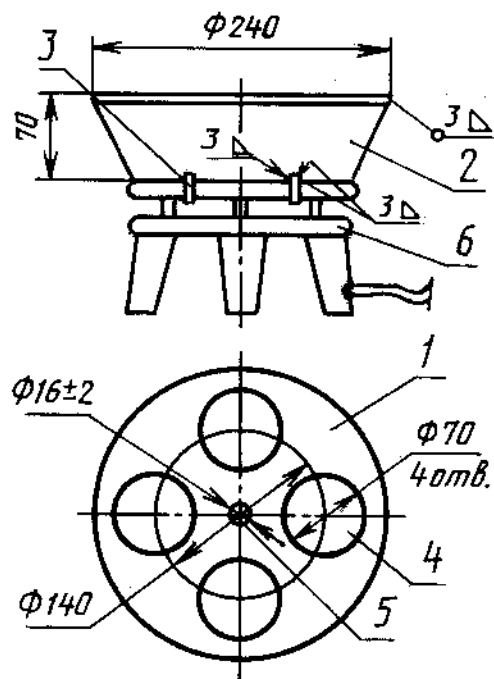
Силикагель марки АСКГ по ГОСТ 3956—76.

С. 3 ГОСТ 10534—78

Хлороформ технический по ГОСТ 20015—88, высшего сорта или фармакопейный.
 Аммиак водный, ч. д. а., 25 %-ный раствор по ГОСТ 3760—79.
 Спирт этиловый ректификованный технический по ГОСТ 18300—87, высший сорт.
 Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.



Черт. 1



Черт. 2

1 — крышка; 2 — обечайка коническая; 3 — лапки; 4 — отверстие под часовое стекло; 5 — отверстие под термометр; 6 — электроплитка

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.2. Подготовка к испытанию

Силикагель марки АСКГ просеивают через сита с номерами 0,080 и 0,200 (фракции 65—170 меш), кипятят в смеси этанол — дистиллированная вода в соотношении 1:1 в течение 2 ч, сменяя смесь за это время два раза (для кипячения 1 дм³ силикагеля необходимо 4 дм³ смеси), затем промывают два-три раза горячей дистиллированной водой, высушивают при (105±10) °С и активизируют в течение 3 ч при температуре (160±5) °С в сушильном шкафу. Активированный силикагель пересыпают в колбу, закрывают колбу резиновой пробкой, охлаждают до комнатной температуры и во взвешенную колбу с силикагелем добавляют 40 % от массовой доли силикагеля дистиллированной воды, тщательно перемешивают встряхиванием содержимое колбы. Готовый к употреблению силикагель не должен прилипать к стенкам колбы и содержать комки.

Хроматографическое разделение осуществляют в вытяжном шкафу. На электроплитке с закрытой спиралью укрепляют воздушную баню (см. черт. 2) и подключают к сети через ЛАТР. Устанавливают температуру бани (80±5) °С, при этом измеряют ее термометром, вставленным на резиновой пробке в отверстие 5. Затем термометр вынимают, отверстие закрывают резиновой пробкой и последующую проверку температуры проводят в случае неисправности электроаппаратуры, но не реже одного раза в месяц. Ячейки 4 бани при регулировании температуры должны быть закрыты часовыми стеклами.