

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

НЕФТЕПРОДУКТЫ

Определение фракционного состава методом испарения

ГОСТ
8674—58

Petroleum products.

Determination of fractinal composition by evaporation method

МКС 75.080

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 13 января 1958 г. Дата введения установлена

01.07.58

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт устанавливает метод определения фракционного состава нефтепродуктов путем испарения по способу Папок, Зусевой и Данилина.

Сущность метода заключается в последовательном испарении испытуемого нефтепродукта, находящегося в тонком слое, при атмосферном давлении и постоянной скорости повышения температуры.

Метод используют при проведении квалификационных испытаний масел для авиационных газотурбинных двигателей и судовых паро- и газотурбинных установок и в исследовательских испытаниях.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

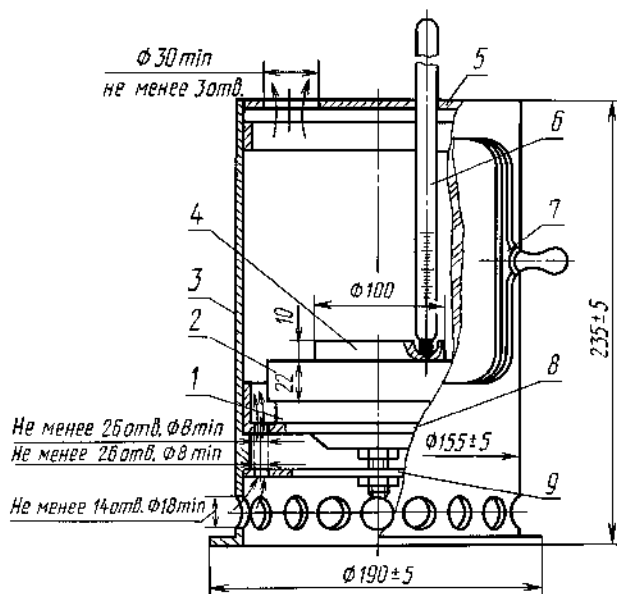
I. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

1. При проведении определения применяют следующую аппаратуру, реактивы и материалы;

а) аппарат Папок (черт. 1), обеспечивающий равномерное нагревание до 400 °С диска и чашечек;



Аппарат Папок



1 — электроподогревающий элемент (мощность 650 В · А); 2 — нагревательная пластинка; 3 — металлический корпус; 4 — диск; 5 — верхняя крышка; 6 — термометр; 7 — подвижная стеклянная дверца; 8 — накладка; 9 — нижняя крышка

Черт. 1

б) **(Исключен, Изм. № 1);**

в) чашечки (черт. 2), изготовленные из алюминия марки АД-1 по ГОСТ 4784—97;

г) терморегулятор температуры нагревательной пластины;

д) термометр типа ТН-2 по ГОСТ 400—80 (с ртутным резервуаром длиной $7,0 \pm 0,5$ мм);

е) ванночка для промывки чашечек;

ж) настольное стекло для очистки и шлифовки диска;

з) **(Исключен, Изм. № 1);**

и) эксикатор по ГОСТ 25336—82;

к) керамиковая плитка;

л, м) **(Исключены, Изм. № 1);**

н) палочка стеклянная;

о) сплав металлический с температурой плавления не выше 100 °С (типа сплава Вуда);

п) шкурка шлифовальная с зернистостью не более 8 по ГОСТ 6456—82 или ГОСТ 5009—82, или другой нормативно-технической документации, обеспечи-

вающая заданную шероховатость;

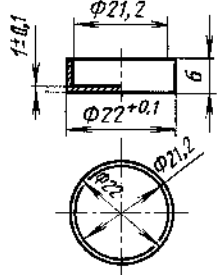
р) бензин легкий прямой гонки;

с) **(Исключен, Изм. № 1);**

т) весы аналитические;

у) электроплитка с закрытой спиралью.

(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 2

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Чистый диск предварительно пришлифовывают к нагревательной пластине для равномерного нагрева всей поверхности. Противоположную сторону диска последовательно обрабатывают шлифовальной шкуркой до шероховатости поверхности Ra от 0,63 до 0,32 мкм по ГОСТ 2789—73.

Диск устанавливают на нагревательную пластину аппарата, проверяют горизонтальность установки аппарата по уровню и в углубление диска помещают металлический сплав.