

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ СКС-65ГП

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 6—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ
СКС-65 ГП

Технические условия

Synthetic latex СКС-65 ГП.
SpecificationsГОСТ
10564—75

ОКП 22 9491

Дата введения 01.07.76

Настоящий стандарт распространяется на синтетический латекс СКС-65ГП, являющийся продуктом совместной полимеризации бутадиена со стиролом в соотношении 35:65 (по массе) в водной эмульсии с применением в качестве эмульгатора смеси сульфанола НП-3 и мыл синтетических жирных кислот (СЖК).

Латекс СКС-65ГП предназначен для использования в производстве воднодисперсионных лакокрасочных материалов легкой, бумажной промышленности и промышленности строительных материалов.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Латекс должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.1. По физико-химическим показателям латекс должен соответствовать нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение для латекса	
	высшего сорта ОКП 22 9491 0405	первого сорта ОКП 22 9491 0406
1. Массовая доля сухого вещества, %, не менее	48,0	47,0
2. Массовая доля незаполимеризованного стирола, %, не более	0,07	0,08
3. рН	11,5—12,5	11,0—12,5
4. Поверхностное натяжение, мН/м, не более	48,0	48,0
5. Массовая доля легколетучих углеводов, C ₂ —C ₄ , %, не более	0,020	0,020
6. Массовая доля коагулома, %, не более	0,08	0,10
7. Стабильность в присутствии пигмента при перемешивании в течение 2 ч	Отсутствие комков и крупинок	
8. Внешний вид пленки	Прозрачная, бесцветная или слегка окрашенная	

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1.2. Латекс не должен содержать посторонних включений.

Допускается наличие поверхностной пленки латекса.

Латекс перед употреблением должен быть профильтрован через сетку № 1 по ГОСТ 6613 или двойной слой марли по ГОСТ 11109.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3. **(Исключен, Изм. № 3).**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1975

© ИПК Издательство стандартов, 1999

Переиздание с Изменениями

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 24920.

2.2. Для проверки качества латекса на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

Приемо-сдаточные испытания проводят по показателям 1, 2, 5, 6 таблицы.

Периодические испытания изготовитель проводит не реже 1 раза в год по всем показателям, указанным в таблице.

2.3. По требованию потребителя предприятие-изготовитель определяет стабильность латекса (п. 7 таблицы).

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 24920.

При отборе проб допускается использовать пробоотборник по ГОСТ 2517.

3.2. Определение массовой доли сухого вещества — по ГОСТ 25709.

Результаты параллельных определений округляют до второго десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до первого десятичного знака. Показатели точности метода приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Определение массовой доли незаполимеризованного стирола

3.3.1. *Аппаратура, посуда и реактивы*

Спектрофотометр ультрафиолетовый СФ-16, СФ-26 или другие с аналогичными метрологическими характеристиками.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104, 2-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 200 г и 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 500 г.

Колбонагреватель (220 В, 300 Вт).

Прибор для перегонки: колба К-1—500—29/32 ТС, изгиб И<75° 2К-29/32—14/23 ТС, холодильник ХПТ-1—300—14/23 ТС, алонж АИ-14/23—60 ТС по ГОСТ 25336.

Колбы мерные 2—25—2 и 2—50—2 по ГОСТ 1770.

Цилиндры мерные 1—10 и 1—50 по ГОСТ 1770.

Пипетка 5—2—1 по ГОСТ 29227.

Спирт этиловый технический ректифицированный по ГОСТ 18300.

Стирол по ГОСТ 10003, свежеперегнаный

Калия гидроокись реактивная по ГОСТ 24363, 0,5 %-ный раствор.

Диэтилдитиокарбамат натрия по ГОСТ 8864, 0,01 %-ный спиртовой раствор, ч.

3.3.2. *Градуировка прибора*

В пять мерных колб вместимостью 25 см³ вводят при помощи пипетки навески 0,08—0,12 г стирола. Полученные растворы разбавляют в 50 раз. Для этого 1 см³ раствора вводят с помощью пипетки в мерную колбу вместимостью 50 см³, доводят до метки спиртом и перемешивают.

Одним из растворов заполняют прямоугольную кювету с толщиной поглощающего свет слоя жидкости 10 мм, аналогичную кювету сравнения заполняют спиртом. Спектр поглощения этого раствора записывают по точкам через 1 нм в интервале длин волн 278—286 нм и при 310 нм. Оптические плотности остальных четырех растворов измеряют в тех же кюветах при длине волны, соответствующей максимуму поглощения, и при 310 нм.

Для каждого раствора вычисляют коэффициент пропорциональности (K) между массовой долей стирола в растворе и его оптической плотностью по формуле

$$K = \frac{1 \cdot m_1}{25 (E_{\text{макс}} - E_{310})},$$

где m_1 — масса навески стирола, г;

$E_{\text{макс}}$ и E_{310} — оптическая плотность раствора в максимуме полосы поглощения и при 310 нм;

1 — объем раствора, взятый для разбавления, см³;

25 — коэффициент разбавления пробы.

Коэффициент пропорциональности ($K_{\text{ср}}$) вычисляют с точностью до четвертого десятичного знака.

За результат принимают среднее арифметическое пяти определений, расхождение между наибольшим и наименьшим из которых не превышает 0,0015.

3.3.3. Проведение испытания

На весах 4-го класса точности взвешивают мерный цилиндр вместимостью 10 см³ с 5 см³ латекса, выливают латекс в колбу для отгонки и цилиндр взвешивают вновь. По разности масс определяют массу латекса.

Затем в колбу наливают при перемешивании 50 см³ раствора гидроокиси калия и 30 см³ раствора диэтилдитиокарбамата натрия. Колбу присоединяют к прибору для перегонки, подставляют под нее предварительно нагретый в течение 15 мин колбонагреватель (между стенкой колбы и поверхностью колбонагревателя должен быть небольшой воздушный зазор), обертывают колбу асбестовой тканью, и отгоняют в мерную колбу вместимостью 50 см³ около 25 см³ дистиллята. Объем доводят до метки спиртом, промывая им предварительно изгиб, холодильник и алонж, и перемешивают содержимое колбы.

Оптическую плотность раствора измеряют в той же кювете и при тех же длинах волн, что и при градуировке.

3.3.4. Обработка результатов

Массовую долю незаполимеризованного стирола (X_1) в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = (E_{\text{макс}} - E_{310}) \frac{K_{\text{ср}} \cdot 100}{m_2},$$

где m_2 — масса навески латекса, г.

Результаты параллельных определений округляют до третьего десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до второго десятичного знака. Показатели точности приведены в приложении.

3.4. pH определяют на pH-метре с применением стеклянных электродов.

Результаты параллельных определений отсчитывают по шкале прибора с дискретностью 0,05 pH.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух определений, округленное до первого десятичного знака.

3.3.1—3.4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5. Определение поверхностного натяжения

Поверхностное натяжение определяют по ГОСТ 20216 (метод Б).

Результаты параллельных определений отсчитывают по шкале прибора с дискретностью 0,1 pH.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов пяти определений, округленное до первого десятичного знака. Показатели точности приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.6, 3.7. (Исключены, Изм. № 3).

3.8. Определение массовой доли легколетучих углеводородов C₂—C₄

3.8.1. Применяемые приборы и реактивы:

хроматограф с пламенно-ионизационным детектором и с конструкцией испарителя, позволяющей устанавливать легкоъемный фильтр;

колонка хроматографическая из нержавеющей стали длиной 3 м, диаметром 3 мм, заполненная 5-ю процентами полиэтиленгликольадипината на сферохроме-2;

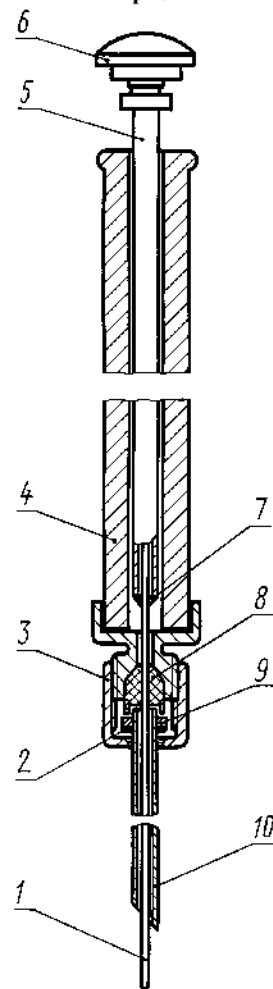
водород технический марки А по ГОСТ 3022;

азот газообразный технический по ГОСТ 9293;

воздух сжатый;

микрошприц для ввода вязких веществ, изготовленный на основе микрошприца типа МШ-1 (чертеж);

Микрошприц для ввода вязких проб



1 — поршень; 2 — прокладка; 3 — гайка накидная; 4 — корпус МШ-1; 5 — шток МШ-1; 6 — головка МШ-1; 7 — пайка; 8 — сальник; 9 — фланец иглы; 10 — игла