

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Р И С М Н Т 22

Коп. ГЛАВНЫЙ ОТД.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КРАСИТЕЛИ ОРГАНИЧЕСКИЕ

ЛАК БОРДО СК

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5692—73

Издание официальное

БЗ 1—98

33

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

Красители органические

ЛАК БОРДО СК

Технические условия

Organic dyes.
Lacquer bordeaux СК.
Specifications

ГОСТ
5692—73

ОКП 24 6342 4010

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на органический краситель лак бордо СК, предназначенный для резиновой промышленности, промышленности пластмасс (крашение полиолефинов, полистирола и сополимеров стирола) и карандашной промышленности.

Молекулярная масса (по международным атомным массам 1969 г.) — 794,8.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. ХАРАКТЕРИСТИКА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

1.1. Для лака каждой марки утверждают стандартный образец в установленном порядке сроком на 5 лет.

Красящую способность (концентрацию) стандартного образца принимают за 130 %.

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

1.2. Устойчивость лака к свету, свету и погоде указана в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование материала | Массовая доля лака, вес. ч/100 ч окрашиваемого материала | Устойчивость лака, баллы | |
|------------------------|--|--------------------------|------------------|
| | | к свету | к свету и погоде |
| Масляная краска | 1,0 | 4—5 | 3 |
| | 10,0 | 5—6 | 4 |
| Резина | 3,0 | 5 | 4 |
| Полиэтилен | 0,2 | 5 | 5 |
| Полистирол | 0,2 | 4—5 | 3—4 |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3. Устойчивость лака к воздействию реагентов связующих и пластификаторов, определяемая по ГОСТ 11279.3 и ГОСТ 11279.4, составляет в баллах:

| | |
|--|-----|
| - дистиллированная вода | 5 |
| - раствор соляной кислоты с массовой долей 5 % | 5 |
| - раствор едкого натра с массовой долей 5 % | 1 |
| - раствор хлористого натрия с массовой долей 5 % | 5 |
| - этиловый спирт | 3—4 |
| - ацетон | 3—4 |
| - бензол | 3 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1973

© ИПК Издательство стандартов, 1998

Переиздание с Изменениями

| | |
|--------------------------------------|-----|
| - уайт-спирит (нефрас С4—155/200) | 4 |
| - этилацетат | 3 |
| - льняное масло | 3—4 |
| - касторовое масло | 4 |
| - дибутилфталат | 3 |
| - нефрас — С3—80/120 (БР-1 «Галоша») | 4 |

1.4. Устойчивость лака к воздействию температуры составляет для марки А в полиэтилене и полистироле — 230 °С в течение 10 мин, для марки Б в карандашных стержнях — 120 °С в течение 5 ч.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

1.5. Устойчивость цвета резины, окрашенной лаком, к прессовой и паровоздушной вулканизации — цвет резины не должен изменяться.

1.6, 1.7. **(Исключены, Изм. № 2).**

2. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лак должен выпускаться марок:

А — для резиновой промышленности и промышленности пластмасс;

Б — для карандашной промышленности.

2.1а. Лак должен быть изготовлен в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту и образцам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.2. По физико-химическим показателям лак должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя | Характеристика и норма для марки | |
|--|---|-----------------------|
| | А ОКП 24 6342 4013 | Б ОКП 24 6342 4014 |
| 1. Внешний вид | Однородный порошок синевато-красного цвета | |
| 2. Относительная красящая способность (концентрация) по отношению к стандартному образцу, % | 100 | 100 |
| 3. Оттенок и чистота окраски | Соответствует стандартному образцу | |
| 4. Массовая доля остатка после сухого просеивания на сите с сеткой № 014К, %, не более | 1,0 | Не нормируется |
| 5. Массовая доля остатка после мокрого просеивания на сите с сеткой № 0056К, %, не более | Не нормируется | 0,3 |
| 6. Массовая доля водорастворимых веществ, %, не более | 2,0 | 2,0 |
| 7. Массовая доля воды и летучих веществ, %, не более | 2,5 | 2,5 |
| 8. Реакция водной вытяжки (рН) | 6,5—8,5 | 6,5—8,5 |
| 9. Миграционная устойчивость в резине | Не мигрирует | Не нормируется |
| 10. Устойчивость лака к воздействию реагентов, связующих, пластификаторов, свету, свету и погоде | Соответствует стандартному образцу | |

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 6732.1.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

3.2. Устойчивость лака к свету, свету и погоде, к воздействию температуры определяют при утверждении стандартного образца.

3.3. Устойчивость лака к воздействию реагентов, связующих и пластификаторов изготовитель определяет периодически два раза в год.

3.2, 3.3. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Метод отбора проб — по ГОСТ 6732.1.

Масса средней пробы должна быть не менее 100 г.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

4.2. Внешний вид лака оценивают визуально

4.3. Определение относительной красящей способности (концентрации), оттенка и чистоты окраски

4.3.1. Относительную красящую способность (концентрацию), оттенок и чистоту окраски лака марки А определяют по ГОСТ 11279.1, разд. 1, в масляном покрытии при массовом соотношении лака и цинковых белил 1:20 или в резине.

В случае разногласий относительную красящую способность (концентрацию), оттенок и чистоту окраски определяют в резине по ГОСТ 11279.1, разд. 1.

4.3.2. Относительную красящую способность (концентрацию), оттенок и чистоту окраски лака марки Б определяют по ГОСТ 11279.1, разд. 1, в масляном покрытии при массовом соотношении лака и цинковых белил 1:20.

4.2—4.3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3.2.1. *Применяемые реактивы, материалы и посуда:*

каолин обогатенный для парфюмерной промышленности по ГОСТ 21285, марки П-1;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709;

пластинки из бесцветного стекла размером 9×12 см и толщиной 0,4 см;

ступка фарфоровая по ГОСТ 9147.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3.2.2. *Проведение испытания*

1 г испытуемого лака взвешивают с точностью до 0,01 г и тщательно растирают в ступке с 10 г каолина и 10 см³ воды до получения однородной пасты.

Таким же образом готовят пасту из стандартного образца лака.

Полученные пасты испытуемого лака и стандартного образца наносят в небольших количествах на стеклянную пластинку на небольшом расстоянии друг от друга, накрывают другой такой же пластинкой и слегка сдавливают до слияния паст.

Концентрацию полученных паст оценивают визуально, сравнивая их при дневном рассеянном свете. Если концентрация паст неодинакова, в пасту с более низкой концентрацией добавляют 0,05 г лака, взвешенного с точностью до 0,0002 г. После тщательного перемешивания пасты вновь наносят на другую такую же пластинку и сравнивают концентрации. Добавку лака производят до тех пор, пока концентрации сравниваемых паст не будут одинаковы.

Оттенок испытуемого лака по сравнению со стандартным образцом определяют визуально при дневном рассеянном свете, сравнивая пасты одинаковой концентрации.

4.3.2.3. *Обработка результатов*

Концентрацию испытуемого лака (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m \cdot 100}{m_1},$$

где m — масса стандартного образца лака, взятая для приготовления пасты, г;

m_1 — масса испытуемого лака, взятая для приготовления пасты, г.

Допускаемое отклонение в оценке концентрации ± 5 %.

4.4. Массовую долю остатка после сухого просеивания определяют по ГОСТ 21119.4. Просеивание проводят на сите с сеткой № 014 К (ГОСТ 6613).

Допускаемые расхождения между двумя параллельными определениями не должны превышать 0,1 абс. % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4.5. Массовую долю остатка после мокрого просеивания определяют по ГОСТ 21119.4. Просеивание проводят на сите с сеткой № 0056 К (ГОСТ 6613).

Допускаемые расхождения между двумя параллельными определениями не должны превышать 0,05 абс. % при доверительной вероятности $P = 0,95$.

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