

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ТОПЛИВО
ДЛЯ РЕАКТИВНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОРРОЗИОННОЙ АКТИВНОСТИ
ПРИ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ**

ГОСТ 18598—73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ТОПЛИВО ДЛЯ РЕАКТИВНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

**Метод определения коррозионной активности
при повышенных температурах**

Jet fuel.
Method of defining
corroding activity

ГОСТ
18598-73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5 апреля 1973 г. № 835 срок введения установлен

Проксерен в 1979 г. Срок действия продлен

с 01.01. 1975 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на топливо для авиационных реактивных двигателей и устанавливает метод определения коррозионной активности на медь марок М0к и М1 и бронзу марки ВБ 23 НЦ.

Коррозионную активность топлива оценивают по изменению массы пластинки и по количеству отложений, образовавшихся на поверхности пластины, находящейся в топливе в течение 25 ч (пять этапов по 5 ч) при определенной температуре.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

1.1. Для определения коррозионной активности применяются: прибор из термостойкого стекла, состоящий из реакционного сосуда, имеющего форму пробирки диаметром 50 ± 2 мм и высотой 380 ± 5 мм, холодильника диаметром 45 мм и высотой 280 мм, соединенных между собой при помощи шлифа (см. чертеж);

термостат воздушный типа Ш-005 или любой другой, с крышкой, имеющей четыре отверстия диаметром 52 ± 2 мм, мешалкой, для обеспечения равномерной температуры по всему объему камеры термостата, и термометром;

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в ноябре 1979 г. (ИУС 1—1980 г.).

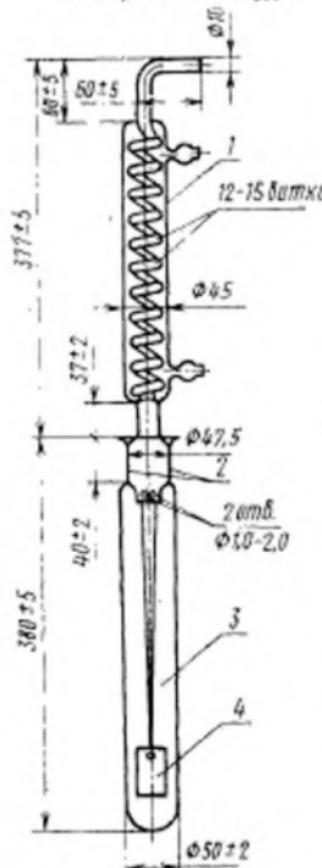
пластины из меди марки М0к и М1 по ГОСТ 859—78 и бронзы ВБ 23 НЦ, имеющие отверстие диаметром 1 мм на расстоянии 5 мм от меньшей грани размером $(40 \times 10 \times 2) \pm 0,2$ мм;

термометр ртутный стеклянный до 200°C по ГОСТ 215—73; штангенциркуль по ГОСТ 166—73;

цилиндр измерительный по ГОСТ 1770—74, вместимостью 500 см³;

воронка стеклянная конусообразная диаметром 50—75 мм по ГОСТ 8613—75;

реакционный сосуд



— 1 — холодильник; 2 — шлиф; 3 — пробирка; 4 — пластина

шкаф сушильный, обеспечивающий температуру $100 \pm 2^{\circ}\text{C}$; бюксы по ГОСТ 7148—70; смесь хромовая.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

чашка фарфоровая по ГОСТ 9147—73;

эксикатор по ГОСТ 6371—73; вата гигроскопическая по ГОСТ 5556—75;

бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—76;

шкурка шлифовальная по ГОСТ 6456—75 или ГОСТ 5009—75, или порошок шлифовальный с зернистостью абразивного материала 6—8 по ГОСТ 3647—71, или аналогичные абразивные материалы;

микропорошок шлифовальный с зернистостью М14 или М10 по ГОСТ 3647—71 или аналогичный;

фетр;

нитки белые хлопчатобумажные;

пинцет металлический;

спирт этиловый ректифицированный технический по ГОСТ 18300—72;

бензол по ГОСТ 9572—77 или по ГОСТ 5955—75;

спирто-бензольная смесь 1 : 1;

кислота серная по ГОСТ 4204—77, 36%-ный раствор;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72;

изооктан эталонный по ГОСТ 5.394—70;

весы аналитические с погрешностью измерения не более 0,0002 г;

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Пластинки обрабатывают шлифовальной шкуркой для удаления всех пятен и царапин. Затем для удаления следов первой обработки их шлифуют микропорошком, нанесенным на фетр или вату, предварительно смоченные изооктаном.

Чтобы получить однородную поверхность, пластиинки шлифуют на чистом фетре.

2.2. Длину, ширину и толщину пластиинки замеряют штангенциркулем погрешностью не более 0,1 мм и вычисляют ее площадь в квадратных метрах с погрешностью не более $1 \cdot 10^{-5}$ м².

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Отшлифованные пластиинки промывают спиртом при помощи ваты или кисточки, прополаскивают в чистом спирте, высушивают между листами фильтровальной бумаги, выдерживают 1 ч в экскаторе и взвешивают на аналитических весах с погрешностью не более 0,0002 г.

До испытания пластиинки хранят в экскаторе. Расход спирта на промывку каждой пластиинки 5 см³.

Пластиинки трогать руками не допускается, брать только пинцетом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Реакционные сосуды промывают спирто-бензольной смесью, водопроводной водой, хромовой смесью, водопроводной водой, дистиллированной водой и высушивают в сушильном шкафу.

Холодильники отмывают от отложений спирто-бензольной смесью. Расход спирто-бензольной смеси на один реакционный сосуд с холодильником 100 см³.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Испытуемое топливо фильтруют через фильтр, изготовленный из фильтровальной бумаги.

2.6. К каждому холодильнику при помощи нитки подвешивают по одной пластиинке (из меди или бронзы), подготовленной по пп. 2.1—2.3 так, чтобы она находилась в центре реакционного сосуда на расстоянии 10 см от диа.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. В реакционные сосуды заливают по 400 см³ профильтрованного топлива.

2.8. Термостат включают и нагревают его до температуры проведения испытания (120° или 150°C), обусловленной техническими требованиями на испытуемое топливо.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Реакционные сосуды, наполненные испытуемым топливом, соединяют с холодильниками и помещают в термостат, предвари-