



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# АНГИДРИД ФТАЛЕВЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7119—77



Издание официальное

Е

БЗ 9—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## АНГИДРИД ФТАЛЕВЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ

## Технические условия

Phthalic anhydride for industrial use.  
SpecificationsГОСТ  
7119—77

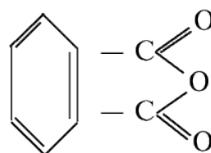
ОКП 24 1845

Дата введения **01.01.78**

Настоящий стандарт распространяется на технический фталевый ангидрид (ангидрид бензол-1,2-дикарбоновой кислоты), предназначенный для производства пластификаторов, алкидных смол, красителей, медицинских препаратов и резинотехнических изделий.

Формулы: эмпирическая  $C_8H_4O_3$ ,

структурная



Относительная молекулярная масса (по международным атомным массам 1987 г.) — 148,12.

Настоящий стандарт устанавливает требования к техническому фталевому ангидриду, изготовляемому для нужд народного хозяйства и экспорта.

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

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фталевый ангидрид должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. В зависимости от применяемого сырья фталевый ангидрид выпускают марок А и Б.

А получают из ортоксилола,

Б — из нафталина.

Для производства полиэфирных смол, предназначенных для изготовления пуговиц, для производства пластификаторов, предназначенных для изготовления светопрозрачных и слабоокрашенных полимерных изделий, применяют фталевый ангидрид марки А высшего сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. По физико-химическим показателям фталевый ангидрид должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма для марки			
	А		Б	
	Высший сорт ОКП 24 1845 0120 00	1-й сорт ОКП 24 1845 0130 09	Высший сорт ОКП 24 1845 0220 08	1-й сорт ОКП 24 1845 0230 06
1. Внешний вид	Чешуйки и порошок белого цвета или расплав	Чешуйки и порошок белого цвета или расплав. Допускается желтоватый или розоватый оттенок	Чешуйки и порошок белого цвета или расплав	Чешуйки и порошок белого цвета или расплав. Допускается желтоватый или розоватый оттенок
2. Массовая доля фталевого ангидрида, %, не менее	99,9	99,7	99,8	99,7
3. Температура кристаллизации, °С, не ниже	130,9	130,6	130,8	130,6
4. Массовая доля 1,4-нафтохинона, %, не более	—	—	0,0005	0,005
5. Массовая доля железа, %, не более	0,0002	0,003	0,0005	0,003
6. Содержание фталевой кислоты	Отсутствие		Не нормируют	
7. Массовая доля малеинового ангидрида, %, не более	0,05		Не нормируют	
8. Массовая доля золы, %, не более	0,002		Не нормируют	
9. Цветность расплавленного продукта, единицы Хазена, не более:				
при выпуске	15	50	30	100
в течение гарантийного срока для порошка и чешуек	20	80	40	125
в течение гарантийного срока для расплава	Не нормируют		Не нормируют	
10. Цветность расплавленного продукта после нагревания при 250 °С в течение 90 мин, единицы Хазена, не более:				
при выпуске	40	200	80	200
в течение гарантийного срока для порошка и чешуек	60	Не нормируют	125	Не нормируют
в течение гарантийного срока для расплава	Не нормируют		Не нормируют	

Примечание. Показатели 6, 7 и 8 изготовитель определяет для продукта, предназначенного для экспорта.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Фталевый ангидрид должны принимать партиями. Партией считают любое количество продукта, но не более 60 т, однородного по качественным показателям и сопровождаемого одним документом о качестве.

При поставке продукта в железнодорожных цистернах или автоконтейнерах каждую цистерну или автоконтейнер принимают за партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.2. В документе о качестве должны быть указаны:  
 наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;  
 наименование продукта, его марка и сорт;  
 номер партии и количество мест в партии;  
 масса брутто и нетто;  
 дата изготовления продукта;  
 результаты проведенных анализов;  
 обозначение настоящего стандарта.

2.3. Объем выборки — по ГОСТ 5445.

2.4. Массовую долю железа изготовитель определяет периодически, но не реже, чем в одной партии из 50-ти.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний по этому показателю испытания переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд.

2.5. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей проводят повторный анализ по этому показателю на удвоенной выборке, взятой от той же партии, или на вновь отобранной пробе из цистерны или автоконтейнера. Результаты повторного анализа распространяются на всю партию.

2.3—2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

### 3. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

3.1. Пробы отбирают по ГОСТ 2517 при помощи поршневого шупа или шупа с продольным вырезом, погружая его 2—3 раза под углом 35—45° на 2/3 длины в мешок или контейнер.

Пробы из цистерн отбирают прямым шупом без выреза с уровня, расположенного на высоте 0,33 диаметра цистерны от нижней внутренней образующей. После извлечения шупа из цистерны скалывают с него продукт. Эту пробу принимают за объединенную пробу продукта из цистерны.

Допускается отбор проб по ГОСТ 5445 при помощи ручного щелевидного пробоотборника для сыпучих продуктов.

Масса средней пробы должна быть не менее 500 г.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.2а. Общие указания по проведению анализа — по ГОСТ 27025.

Допускается применение других средств измерения с метрологическими характеристиками не хуже, а также реактивов по качеству не ниже указанных в настоящем стандарте.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

3.2. Для анализа фталевого ангидрида среднюю пробу тщательно растирают в фарфоровой ступке и перемешивают, при этом следует избегать соприкосновения продукта с влажным воздухом, что приводит к образованию фталевой кислоты.

3.3. Внешний вид продукта определяют визуально.

3.4. Массовую долю фталевого ангидрида определяют по ГОСТ 24445.1.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4.1—3.4.3. **(Исключены, Изм. № 2).**

3.5. **О п р е д е л е н и е т е м п е р а т у р ы к р и с т а л л и з а ц и и**

Температуру кристаллизации определяют по ГОСТ 18995.5 при выпуске без высушивания продукта. После хранения определение проводят, предварительно высушив продукт в течение 6 ч в вакуум-эксикаторе над свежепрокаленным хлористым кальцием.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 0,2 °С.

При разногласиях в оценке температуры кристаллизации определение проводят в приборе, состоящем из двух пробирок.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.6. Массовую долю 1,4-нафтохинона определяют по ГОСТ 24445.4.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.6.1—3.6.3. **(Исключены, Изм. № 2).**

3.7. Массовую долю железа определяют по ГОСТ 16922 фотометрическим методом и по ГОСТ 10555 сульфосалициловым методом.

Масса навески — около 7 г.