

**УГЛЕРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЕЗИНЫ****Метод определения зольности**Carbon black for rubber industry.
Method for determination of ash**ГОСТ**
25699.8—90**(СТ СЭВ 2129—89)**

ОКСТУ 2166

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96

Настоящий стандарт устанавливает метод определения зольности технического углерода для производства резины.

1. СУЩНОСТЬ МЕТОДА

Метод заключается в сжигании пробы технического углерода в тигле при 800—950°C, охлаждении в эксикаторе, взвешивании и вычислении зольности.

2. ОТБОР ПРОБ

Отбор проб — по ГОСТ 25699.1.

3. АППАРАТУРА

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

Тигель низкий 3 или 4 по ГОСТ 9147.

Электронпечь камерная лабораторная по ОСТ 16.0.801.397, обеспечивающая температуру 900—950°C.

Шкаф сушильный электрический СЭШ-3М по ТУ 25.02.210718, отрегулированный на (105 ± 2) °C.

Эксикатор по ГОСТ 25336, заполненный твердым осушителем.

Допускается применять аппаратуру с аналогичными техническими и метрологическими свойствами.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

Прокаливают тигель в печи при 900—950°C в течение 30 мин. Затем помещают в эксикатор, охлаждают до 20—26°C и взвешивают.

вают (результат взвешивания в граммах записывают с точностью до четвертого десятичного знака).

Высушивают 5—6 г технического углерода при $(105 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 1 ч и охлаждают в эксикаторе до $20\text{—}26^\circ\text{C}$. Высушенную пробу хранят в эксикаторе до начала испытания. Допускается не высушивать технический углерод с массовой долей потерь при 105°C не более 0,9%.

Пробу высушенного технического углерода массой 1,9000—2,1000 г взвешивают в тигле.

Тигель с техническим углеродом помещают в печь и выдерживают при $900\text{—}950^\circ\text{C}$ не менее 4 ч до полного озоления технического углерода, после чего тигель с золой охлаждают в эксикаторе до $20\text{—}26^\circ\text{C}$ и взвешивают с той же точностью.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

Зольность (X_2) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{m_2 - m_0}{m_1 - m_0} \cdot 100,$$

где m_0 — масса тигля, г;

m_1 — масса тигля с пробой технического углерода, г;

m_2 — масса тигля с золой, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, полученных одним исполнителем, расхождение между которыми не превышает 20% среднего значения. Результат испытания записывают с точностью до второго десятичного знака.

Наибольшее среднее квадратическое отклонение случайной составляющей погрешности испытания равно $\pm 30\%$ при доверительной вероятности $P=0,95$.

При сопоставлении результатов испытаний в разных лабораториях результаты считают достоверными, если допускаемое расхождение между ними не превышает 43% среднего значения.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

С. В. Орехов, канд. техн. наук; П. И. Червяков, канд. хим. наук; Л. Г. Машнева; Н. А. Царева; Н. М. Богуславская

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.07.90 № 2301
3. Срок первой проверки — 1995 г., периодичность проверки — 5 лет
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 2129—89 в части разд. 7
5. ВЗАМЕН ГОСТ 25699.8—83
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 9147—80	3
ГОСТ 24104—88	3
ГОСТ 25336—82	3
ГОСТ 25699.1—90	2
ОСТ 16.0.801.397—87	3
ТУ 25.02.210718—78	4