

<b>СССР</b> — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b> <b>6321—52</b>
	Топливо для двигателей <b>МЕТОД ИСПЫТАНИЯ</b> <b>НА МЕДНОЙ ПЛАСТИНКЕ</b>	Вамен ОСТ НКТП 7872/2292, М. И. 23з—37
		Группа Б19

Настоящий стандарт распространяется на метод определения воздействия на медную пластинку содержащихся в топливе для двигателей активных сернистых соединений или свободной серы, заключающийся в фиксировании изменения цвета медной пластинки, погруженной в исследуемое топливо.

Применение метода предусматривается в стандартах и ведомственных технических условиях на топливо для двигателей.

### I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При проведении испытания применяются следующие аппаратура и реактивы:

- а) Стеклянная пробирка диаметром 15—20 мм, высотой 140—150 мм.
- б) Чашка фарфоровая по ГОСТ 9147—59.
- в) Баня водяная.
- г) Щипцы или пинцет никелированные.
- д) Термометр ртутный лабораторный от 0 до 100° С по ГОСТ 215—57.
- е) Пластинки из электролитной меди «ч. д. а.» по ГОСТ 1124—41 размером 40 × 10 × 2 мм, отшлифованные до чистоты поверхности  $\nabla 8$  по ГОСТ 2789—59.
- ж) Шлифовальная шкурка с зернистостью абразивного материала № 6 и № 8 по ГОСТ 5009—62.
- з) Спирт этиловый ректификованный по ГОСТ 5962—67.
- и) Эфир этиловый по ГОСТ 6265—52, технический.
- к) Бензол по ГОСТ 5955—51.
- л) Ацетон по ГОСТ 2603—63 или смесь этилового ректификованного спирта и бензола в соотношении 1 : 1 по объему.
- м) Фильтровальная бумага по ГОСТ 12026—66.

Внесен Министерством нефтяной промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 7/VIII 1952 г.	Срок введения 1/XI 1952 г.
---	--	-------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

## II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Пластинки из электролитной меди обрабатывают шлифовальной шкуркой с зернистостью абразивного материала № 180 до чистоты поверхности  $\nabla 8$ ; новые пластинки предварительно обрабатывают шлифовальной шкуркой с зернистостью абразивного материала № 150.

После шлифовки пластинки промывают в фарфоровой чашке спиртом и эфиром и просушивают на фильтровальной бумаге.

Не допускается касание руками больших поверхностей пластинок.

## III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3. Испытуемое топливо наливают в пробирку до высоты около 60 мм и опускают в него щипцами свежеччищенную пластинку.

Предварительная фильтрация топлива через бумажный фильтр не допускается.

4. Пробирку с пластинкой, предварительно закрыв корковой пробкой, помещают в водяную баню, где выдерживают при температуре  $50 \pm 2^\circ \text{C}$  в течение 3 ч.

Уровень воды в бане должен быть выше уровня топлива в пробирке.

5. По истечении срока испытания пластинку извлекают из пробирки и промывают в фарфоровой чашке подогретым ацетоном или спирто-бензольной смесью.

6. Для каждого образца топлива проводится два испытания.

## IV. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ

7. Топливо считается не выдержавшим испытание в том случае, если хотя бы при одном испытании пластинка покрылась черными, темно-коричневыми или серо-стальными налетами и пятнами.

При всех других изменениях или отсутствии изменений цвета пластинки продукт считается выдержавшим испытание.

### Замена

ГОСТ 9147—59	введен	взамен	ГОСТ 628—41.
ГОСТ 215—57	введен	взамен	ГОСТ 215—41.
ГОСТ 5009—62	введен	взамен	ГОСТ 5009—49.
ГОСТ 7246—54	введен	взамен	ОСТ НКЛес 6717/58.
ГОСТ 2789—59	введен	взамен	ГОСТ 2789—51.
ГОСТ 2603—63	введен	взамен	ГОСТ 2603—51.
ГОСТ 12026—66	введен	взамен	ГОСТ 7246—54 кроме п. 14, подпункта 4.
ГОСТ 5962—67	введен	взамен	ГОСТ 5962—51.