

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛИЭТИЛЕН НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е

БЗ 11—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПОЛИЭТИЛЕН НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ

Технические условия

Low-pressure polyethylene. Specifications

ГОСТ

16338—85*

Взамен

ГОСТ 16338—77

ОКП 22 1112
22 4391

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1985 г. № 4272 дата введения установлена

01.01.87

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на полиэтилен низкого давления (высокой плотности), получаемый суспензионным и газофазным методами полимеризации этилена при низком давлении на комплексных металлоорганических катализаторах в суспензии, а в газовой фазе на комплексных металлоорганических катализаторах на носителе, и устанавливает требования к полиэтилену, изготовляемому для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

Стандарт не распространяется на композиции полиэтилена для кабельной промышленности.

1. МАРКИ

1.1. Полиэтилен, получаемый суспензионным методом (суспензионный полиэтилен), выпускают без добавок (базовые марки) и в виде композиций на их основе со стабилизаторами, красителями и другими добавками. Полиэтилен, получаемый газофазным методом (газофазный полиэтилен), выпускают в виде композиций со стабилизаторами.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Е

* Переиздание (ноябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1986 г., Пост. № 2752 от 23.09.86 (ИУС 12—86).

© Издательство стандартов, 1985

© ИПК Издательство стандартов, 1999

1.2. В зависимости от свойств и назначения установлены марки полиэтилена, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка полиэтилена		
суспензионного	газофазного	
20108—001	271—70	276—83
20208—002	271—82	276—84
20308—005	271—83	276—85
20408—007	273—71	276—95
20508—007	273—73	277—73
20608—012	273—79	277—75
20708—016	273—80	277—83
20808—024	273—81	277—84
20908—040	276—73	277—85
21008—075	276—75	277—95

Примечания:

1. Для суспензионного полиэтилена указаны только базовые марки, на основе любой из которых в соответствии с рецептурами добавок по табл. 2 выпускают композиции.

2. Марку 273—79 модифицируют альфа-бутиленом.

1.3. Код ОКП для каждой марки по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции должен соответствовать указанному в приложении 1.

1.4. Базовую марку полиэтилена выбирают в соответствии с необходимыми показателями качества, приложениями 2 и 3.

Марку композиции полиэтилена выбирают в соответствии с табл. 2, необходимыми показателями качества и приложениями 3 и 4.

Таблица 2

Номер рецептуры добавок	Тип добавки	Свойства композиции
Для суспензионного полиэтилена любой марки		
01	Антикоррозионная добавка	Нестабилизованная, неокрашенная
03	Светостабилизатор, антикоррозионная добавка	С повышенной стойкостью к фотоокислительному старению, черного цвета
04	Термостабилизатор, антикоррозионная добавка	Стойкая к термоокислительному старению, слабоокрашенная
07	Термостабилизатор, антикоррозионная добавка	С повышенной стойкостью к термоокислительному старению, слабоокрашенная

Продолжение табл. 2

Номер ре- центуры добавок	Тип добавки	Свойства композиции
11	Термостабилизатор, светостабилизатор, анти- коррозионная добавка	С повышенной стойкостью к термоокис- лительному старению, стойкая к фотоокис- лительному старению, черного цвета
12	То же	С повышенной стойкостью к термо- и фотоокислительному старению, черного цвета
15	Термостабилизатор, антикоррозионная добав- ка	С повышенной стойкостью к термоокис- лительному старению, розового цвета, из- меняющегося на свету до серого
17	Термостабилизатор, светостабилизатор, анти- коррозионная добавка	Стойкая к термо- и фотоокислительному старению, слабоокрашенная
20	То же	Стойкая к термоокислительному старе- нию, с повышенной стойкостью к фотоокис- лительному старению, черного цвета
23	Термостабилизатор, светостабилизатор, анти- коррозионная добавка	С повышенной стойкостью к термо- и фотоокислительному старению, черного цвета

Для газофазного полиэтилена

70	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старе- нию при переработке и эксплуатации, слабоокрашенная
71	Термо- и светостабили- затор	Стойкая к термоокислительному старе- нию при переработке и эксплуатации, с по- вышенной стойкостью к фотоокислительно- му старению, черного цвета
73	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старе- нию при первичной переработке, неокра- шенная
75	Термостабилизатор, светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старе- нию при переработке, с повышенной стой- костью к фотоокислительному старению, черного цвета
79	То же	С повышенной стойкостью к термо- и фотоокислительному старению при перера- ботке и эксплуатации, черного цвета
80	»	То же
81	»	С повышенной стойкостью к термоокис- лительному старению при переработке и эксплуатации, стойкая к фотоокислитель- ному старению, черного цвета
82	Термостабилизатор	С повышенной стойкостью к термоокис- лительному старению при переработке и эксплуатации, слабоокрашенная
83	То же	С повышенной стойкостью к термоокис- лительному старению при переработке и эксплуатации, неокрашенная

Номер рецептуры добавок	Тип добавки	Свойства композиции
84	Термостабилизатор, светостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению при переработке, термо- и фотоокислительному старению при эксплуатации, слабоокрашенная
85	Термостабилизатор	Стойкая к термоокислительному старению при переработке и эксплуатации, слабоокрашенная
95	То же	С повышенной стойкостью к термоокислительному старению при переработке, неокрашенная

1.5. Обозначение базовой марки полиэтилена состоит из названия материала «полиэтилен», восьми цифр, характеризующих конкретную марку, и обозначения настоящего стандарта.

Первая цифра 2 указывает на то, что процесс полимеризации этилена протекает на комплексных металлоорганических катализаторах при низком давлении. Две следующие цифры обозначают порядковый номер базовой марки. Четвертая цифра указывает на степень гомогенизации полиэтилена. Полиэтилен низкого давления подвергается усреднению холодным смешением, которое обозначается цифрой 0. Пятая цифра условно определяет группу плотности полиэтилена:

6 — 0,931 — 0,939 г/см³;

7 — 0,940 — 0,947 г/см³;

8 — 0,948 — 0,959 г/см³;

9 — 0,960 — 0,970 г/см³.

При определении группы плотности берут среднее значение плотности данной марки. Следующие цифры, написанные через тире, указывают десятикратное среднее значение показателя текучести расплава данной марки по табл. 3.

Пример обозначения базовой марки полиэтилена порядкового номера марки 10, усредненного холодным смешением, плотностью 0,948—0,959 г/см³ и средним показателем текучести расплава 7,5 г/10 мин:

Полиэтилен 21008—075 ГОСТ 16338—85.

Обозначение композиции, не содержащей добавки красителя, состоит из наименования материала «полиэтилен», трех первых цифр обозначения базовой марки, номера рецептуры добавки в соответствии с табл. 2, написанного через тире, и обозначения настоящего стандарта.

Пример обозначения композиции полиэтилена базовой марки 21008—075 с добавками в соответствии с рецептурой 04:

Полиэтилен 210—04 ГОСТ 16338—85.

Пример обозначения композиции полиэтилена марки 271 с добавками в соответствии с рецептурой 70:

Полиэтилен 271—70 ГОСТ 16338—85.

Обозначение композиции с добавкой красителя состоит из наименования материала «полиэтилен», трех первых цифр базовой марки, написанного через тире номера рецептуры добавки по табл. 2 (при ее наличии), написанного через запятую наименования цвета, трехзначного числа, обозначающего рецептуру окраски по приложению 4, и обозначения настоящего стандарта

Примеры обозначения базовой марки полиэтилена 21008—075 и композиции 210—04 на ее основе, окрашенных в красный цвет по рецептуре 101:

Полиэтилен 210, красный рец. 101 ГОСТ 16338—85,

Полиэтилен 210—04, красный рец. 101 ГОСТ 16338—85.

При заказе полиэтилена после обозначения марки указывают сорт. Для полиэтилена, предназначенного для изготовления электротехнических изделий и изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, питьевой водой, косметическими и лекарственными препаратами, игрушек, контактирующих и не контактирующих с полостью рта, а также для полиэтилена, подлежащего длительному хранению, дополнительно указывают соответствующее назначение.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полиэтилен должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Базовые марки суспензионного полиэтилена выпускают в виде порошка, композиции суспензионного и газофазного полиэтилена — в виде гранул. Базовые марки и композиции полиэтилена выпускают высшего, первого и второго сортов.

2.3. Гранулы полиэтилена в пределах одной партии должны выпускаться одинаковой геометрической формы и размер их в любом направлении должен быть 2—5 мм. Допускаются гранулы с отклонением геометрической формы размером менее 2 мм и свыше 5 до 8 мм, массовая доля которых не должна превышать для каждого размера 0,5 % от партии.

2.4. В окрашенном и неокрашенном полиэтилене не допускаются гранулы другого цвета. Цвет окрашенного полиэтилена должен соответствовать образцу цвета, утвержденному в установлен-

ном порядке. Для окрашивания композиций с добавками рецептур 01, 04, 07, 17 должен применяться полиэтилен с массовой долей золы не более 0,025 %.

2.5. Нормы показателей качества базовых марок и композиций неокрашенного суспензионного полиэтилена должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3 и 5, окрашенного — требованиям, указанным в табл. 3 и п. 1 табл. 5, газофазного полиэтилена — требованиям, указанным в табл. 4 и 5.

Для композиции полиэтилена марки 203—20 норма по пределу текучести при растяжении должна быть не менее 22,7 МПа, относительному удлинению при разрыве — не менее 400 %.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки			
	20108—001		20208—002	
	Первый сорт	Второй сорт	Первый сорт	Второй сорт
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,953		0,949—0,953	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	До 0,1		0,1—0,3	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	Не нормируют		± 20	± 25
4. Количество включений, шт., не более	50	Не нормируют	50	Не нормируют
5. Массовая доля золы, %, не более	0,025	0,050	0,025	0,050
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,15	0,25	0,15	0,25

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки			
	20308—005		20408—007	
	Первый сорт	Второй сорт	Первый сорт	Второй сорт
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,953		0,949—0,954	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,3—0,6		0,5—0,9	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	± 20	± 25	± 20	± 25
4. Количество включений, шт., не более	50	Не нормируют	50	Не нормируют
5. Массовая доля золы, %, не более	0,025	0,050	0,025	0,050
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,15	0,25	0,15	0,25

Наименование показателя	Норма для марки			
	20508—007		20608—012	
	Первый сорт	Второй сорт	Первый сорт	Второй сорт
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,954		0,949—0,954	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,5—0,9		0,9—1,5	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±15	±25	±15	±20
4. Количество включений, шт., не более	50	Не нормируют	50	Не нормируют
5. Массовая доля золы, %, не более	0,025	0,050	0,025	0,050
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,15	0,25	0,15	0,25

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для марки			
	20708—016		20808—024	
	Первый сорт	Второй сорт	Первый сорт	Второй сорт
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,954		0,949—0,954	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	1,2—2,0		1,8—3,0	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±15	±20	±15	±20
4. Количество включений, шт., не более	50	Не нормируют	50	Не нормируют
5. Массовая доля золы, %, не более	0,025	0,050	0,025	0,050
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,15	0,25	0,15	0,25

Наименование показателя	Норма для марки				Метод испытания
	20908—040		21008—075		
	Первый сорт	Второй сорт	Первый сорт	Второй сорт	
1. Плотность, г/см ³	0,949—0,955		0,949—0,955		По ГОСТ 15139—69 и п. 5.8 настоящего стандарта По ГОСТ 11645—73 и п. 5.9 настоящего стандарта По п. 5.10 настоящего стандарта По п. 5.11 настоящего стандарта По ГОСТ 15973—82 и п. 5.12 настоящего стандарта По ГОСТ 26359—84
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	3,0—5,0		5,0—10,0		
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	± 15	± 20	± 15	± 20	
4. Количество включений, шт., не более	50	Не нормируют	50	Не нормируют	
5. Массовая доля золы, %, не более	0,025	0,050	0,025	0,050	
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,15	0,25	0,15	0,25	

Примечания:

- Показатели 1 и 4 для композиций с сажей не определяют.
- Норма по показателю 4 для полиэтилена первого сорта, предназначенного для изготовления пленок, должна быть не более 35 шт.
- Показатель 4 для композиций, окрашенных по рецептурам 101, 104, 112, 113, 406, 407, 408, 409, 501, 701, 712, 802, 901 приложения 1, не определяют.
- Показатели 1 и 5 для окрашенного полиэтилена не определяют, а применяемые для окраски базовые марки полиэтилена должны соответствовать нормам, указанным для показателей 1 и 5.
- Для порошкообразного полиэтилена показатель 4 не определяют.
- Для композиций полиэтилена с добавками рецептур 03, 04, 15, 17, 20, 23 по истечении гарантийного срока хранения допускается изменение показателя текучести расплава на 30 %, а для композиции 203—20 еще и показателей относительного удлинения на 30 % и предела текучести при растяжении на 10 % от установленных норм.

Т а б л и ц а 4

Наименование показателя	Норма для марки			
	271—70 271—82 271—83		273—71 273—79 273—80	
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт
1. Плотность, г/см ³	0,950—0,955		0,957—0,964	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,45—0,65	0,40—0,65	0,30—0,50	0,30—0,55
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	± 8	± 18	± 10	± 18
4. Количество включений, шт., не более	5	20	Не нормируют	
5. Массовая доля золы, %, не более	0,04	0,06	0,04	0,06
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,09	0,10	0,09	0,10
7. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	22,6 (230)	22,6 (230)	21,6 (220)	21,6 (220)
8. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	29,4 (300)	21,6 (220)	24,5 (250)	20,6 (210)
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	700	700	700	550
10. Отношение ПТР _{21,6} /ПТР ₅	Не нормируют		20—45	20—45

Наименование показателя	Норма для марки			
	273—73		273—81	
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт
1. Плотность, г/см ³	0,950—0,955		0,955—0,960	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	0,40—0,65		0,30—0,55	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	± 10	± 18	± 10	± 18
4. Количество включений, шт., не более	5	20	Не нормируют	
5. Массовая доля золы, %, не более	0,04	0,06	0,04	0,06
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,09	0,10	0,09	0,10
7. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	22,6 (230)	22,6 (230)	22,6 (230)	22,6 (230)
8. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	29,4 (300)	21,6 (220)	24,5 (250)	20,6 (210)
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	700	450	700	550
10. Отношение ПТР _{21,6} /ПТР ₅	Не нормируют		Не нормируют	

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Норма для марки			
	276—73 276—83 276—84		276—85 276—95	
	276—75			
	Высший сорт	Первый сорт	Высший сорт	Первый сорт
1. Плотность, г/см ³	0,958—0,963		Не нормируют	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	2,6—3,2		2,6—3,2	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±10	±18	±10	±18
4. Количество включений, шт., не более	5	20	Не нормируют	
5. Массовая доля золы, %, не более	0,03	0,045	0,03	0,045
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,09	0,10	0,09	0,10
7. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	25,5 (260)	25,5 (260)	25,5 (260)	25,5 (260)
8. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	27,4 (280)	23,5 (240)	23,5 (240)	23,5 (240)
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	700	700	550	450
10. Отношение ПТР _{21.6} /ПТР ₅	Не нормируют		Не нормируют	

Наименование показателя	Норма для марки	
	277—73 277—83 277—84	277—85 277—95
	Высший сорт	Первый сорт
1. Плотность, г/см ³	0,958—0,964	
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	17,0—25,0	
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	± 10	± 15
4. Количество включений, шт., не более	5	20
5. Массовая доля золы, %, не более	0,03	0,045
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,09	0,10
7. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	Не нормируют	
8. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	»	
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	»	
10. Отношение ПТР _{21.6} /ПТР ₅	»	

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытания
	277—75		
	Высший сорт	Первый сорт	
1. Плотность, г/см ³	Не нормируют		По ГОСТ 15139—69 и п. 5.8 настоящего стандарта
2. Показатель текучести расплава, г/10 мин	17,0—25,0		По ГОСТ 11645—73 и п. 5.9 настоящего стандарта
3. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии, %, не более	±10	±15	По п. 5.10
4. Количество включений, шт., не более	Не нормируют		По п. 5.11
5. Массовая доля золы, %, не более	0,03	0,045	По ГОСТ 15973—82 и п. 5.12 настоящего стандарта
6. Массовая доля летучих веществ, %, не более	0,09	0,10	По ГОСТ 26359—84
7. Предел текучести при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее	Не нормируют		По ГОСТ 11262—80 и п. 5.14 настоящего стандарта
8. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см ²), не менее	То же		То же
9. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	»		»
10. Отношение ПТР _{21,6} /ПТР ₅	»		По п. 5.15

Примечания:

- Показатель 10 для марки 273—71 не определяют.
- Для композиций полиэтилена с добавками рецептур 70, 71, 75, 79, 80, 81, 83, 84, 85, 95 по истечении гарантийного срока хранения допускается изменение показателя текучести расплава на 30 %, а для композиций 273—79, 273—80 еще и показателей относительного удлинения на 30 % и предела текучести при растяжении на 10 % от установленных норм.

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для марки						
	20108—001	20208—002	20308—005	20408—007	20508—007	20608—012	20708—016
1. Стойкость к термическому старению, ч, не менее:							
для композиций суспензионного полиэтлена с добавками рецептур 07, 11, 12, 15, 20, 23	6	6	6	6	6	6	6
17			Не нормируют				
для композиций газофазного полиэтлена	—	—	—	—	—	—	—
2. Содержание сажи, %, с допуском:							
для композиций суспензионного полиэтлена с добавками рецептур							
11	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075
03	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225
12, 20, 23	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30
для композиций газофазного полиэтлена	—	—	—	—	—	—	—
3. Тип распределения сажи:							
для композиций суспензионного полиэтлена с добавками рецептур							
03, 11, 12, 20	I—II	I—II	I—II	I—II	I—II	I—II	I—II
для композиций газофазного полиэтлена	—	—	—	—	—	—	—
4. Стойкость к рас-трескиванию, ч, не менее	500	500	200	100	Не нормируют	50	24

Продолжение табл. 5

Наименование показателя	Норма для марки						
	20808—024	20908—040	21008—075	271—70	271—82 271—83	273—71	273—79 273—80
1. Стойкость к термическому старению, ч, не менее: для композиций суспензионного полиэтилена с добавками рецептур 07, 11, 12, 15, 20, 23 17	6 Не нормируют	6 Не нормируют	6 Не нормируют	8	10	8	10
для композиций газофазного полиэтилена	0,50±0,075	0,50±0,075	0,50±0,075				
2. Содержание сажи, %, с допуском:	1,50±0,225	1,50±0,225	1,50±0,225				
для композиций суспензионного полиэтилена с добавками рецептур	2,00±0,30	2,00±0,30	2,00±0,30				
11							
12, 20, 23							
для композиций газофазного полиэтилена				Не нормируют		2,50±0,25	2,50±0,25
3. Тип распределения сажи:							
для композиций суспензионного полиэтилена с добавками рецептур 03, 11, 12, 20, 23	I—II	I—II	I—II				
для композиций газофазного полиэтилена							
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	24	Не нормируют	Не нормируют	500	500	500	500

Наименование показателя	Норма для марки			
	273—81	276—83 276—85	276—84	276—73
1. Стойкость к термоокислительному старению, ч, не менее: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 07, 11, 12, 15, 20, 23 17	10	10	8	Не нормируют
для композиций газофазного поли- этилена				
2. Содержание сажи, %, с допуском: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 11 03 12, 20, 23				
для композиций газофазного поли- этилена				
3. Тип распределения сажи: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 03, 11, 12, 20, 23 для композиций газофазного поли- этилена	0,50±0,05			Не нормируют
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не месяц	I—II 500	30	30	30

Наименование показателя	Норма для марки			Метод испытания
	276—75	276—95	277—75	
1. Стойкость к термоокислительному старению, ч, не менее: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 07, 11, 12, 15, 20, 23 17 для композиций газофазного поли- этилена				По п. 5.16
2. Содержание сажи, %, с допуском: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 11 03 12, 20, 23 для композиций газофазного поли- этилена	Не нормируют			По ГОСТ 26311—84
3. Тип распределения сажи: для композиций суспензионного поли- этилена с добавками рецептур 03, 11, 12, 20, 23 для композиций газофазного поли- этилена	2,50±0,25	Не нор- мируют	2,50±0,25	По п. 5.18
4. Стойкость к растрескиванию, ч, не менее	I—II 10	Не нор- мируют 30	I—II Не нор- мируют	По ГОСТ 13518—68 и п. 5.19 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. По электрическим показателям композиции полиэтилена для электротехнических назначений должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 6.

2.7. Композиция полиэтилена марки 273—79 должна выдерживать испытания на постоянное внутреннее давление в течение 170 ч. Норма является факультативной до 01.07.88.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Массовая доля фенозана 23 (ирганокса 1010) для композиции полиэтилена марки 273—79 должна быть не менее 0,1 %.

2.9. Базовые марки и композиции полиэтилена, разрешенные Министерством здравоохранения СССР для изготовления изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, питьевой водой, косметическими и лекарственными препаратами, а также для изготовления игрушек, указаны в приложении 2. Для этих целей используют газофазные композиции полиэтилена высшего и первого сортов, суспензионные — первого и второго сортов, запах и привкус водных вытяжек которых по ГОСТ 22648—77 не превышает одного балла.

Для марок полиэтилена, предназначенных для других целей, запах и привкус не нормируют.

2.10. Для изготовления труб и пленки предназначены газофазные композиции высшего и первого сортов, суспензионные — первого и второго сортов, для экспорта — газофазные композиции высшего сорта, суспензионные композиции — первого и второго сортов.

2.11. Показатели качества полиэтилена, определение и нормирование которых не установлено настоящим стандартом, указаны в приложении 5.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Из полиэтилена в воздух окружающей среды, в воду, в продукты питания не должны выделяться вредные вещества выше предельно допустимых концентраций, указанных в табл. 7.

3.2. Полиэтилен базовых марок и композиций при комнатной температуре не выделяет в окружающую среду токсичных веществ и не оказывает при непосредственном контакте влияния на организм человека. Работа с ним не требует особых мер предосторожности.

3.3. При работе с порошкообразным полиэтиленом необходимо использовать средства индивидуальной защиты органов дыхания (респиратор универсальный РУ-60М и др.).

3.4. При нагревании в процессе переработки свыше 140°C возможно выделение в воздух летучих продуктов термоокислитель-

Таблица 6

Наименование показателя	Норма						Метод испытания
	Суспензионный полиэтилен с добавками рецептур		Газофазный полиэтилен				
	07, 15	11	271—70 271—83	273—81	271—82		
1. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^6 Гц, не более	0,0005	0,0007	0,0002	0,0007	0,0005	По ГОСТ 22372—77 и п 5.20 настоящего стандарта	
2. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц, не более	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	То же	
3. Электрическая прочность (при толщине образца 1 мм), кВ/мм, не менее	40	40	35	35	35	По ГОСТ 6433.3—71 и п 5.21 настоящего стандарта	

Таблица 7

Наименование продукта	Предельно допустимая концентрация, мг/м ³	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007—76
Формальдегид	0,5	2
Ацетальдегид	5,0	3
Оксись углерода	20,0	4
Органические кислоты (в пересчете на уксусную кислоту)	5,0	3
Аэрозоль полиэтилена	10,0	3

ной деструкции, содержащих органические кислоты, карбонильные соединения, в том числе, формальдегид, ацетальдегид и окись углерода.

Предельно допустимые концентрации (ПДК) продуктов термоокислительной деструкции в воздухе рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005—88.

Продукты термоокислительной деструкции полиэтилена и композиций полиэтилена при содержании в воздухе рабочей зоны в концентрациях, превышающих предельно допустимые, способны вызывать острые и хронические отравления.

3.5. Полиэтилен низкого давления — горючий материал. Температура воспламенения аэрозоля — не менее 280°C. Аэровзвесь взрывоопасна: нижний предел воспламенения аэровзвеси 36—42 г · м⁻³; максимальное давление взрыва 0,83—0,86 МПа; средняя скорость нарастания давления взрыва — 9,5—10,5 МПа · с⁻¹, максимальная — 22,5—28,0 МПа · с⁻¹. Температура самовоспламенения аэровзвеси 340—352°C, минимальная энергия зажигания — не менее 5,6 мДж, минимальное взрывоопасное содержание кислорода при разбавлении пылевоздушной смеси азотом — не менее 9 % об.

3.6. Переработка полиэтилена должна проводиться в производственных помещениях, оборудованных местной вытяжной и общеобменной вентиляцией.

Кратность обмена воздуха в помещении должна составлять не менее 8. Общеобменная вытяжная вентиляция принимается равной 0,5 от местной при скорости воздуха в вытяжной вентиляции 2 м/с.

При переработке полиэтилена необходимо соблюдать правила техники безопасности, предусмотренные технологическими регламентами по изготовлению изделий.

Производственные помещения должны быть обеспечены техническими средствами контроля состояния воздушной среды.

3.7. При возникновении пожара — тушить всеми средствами пожаротушения: тонкораспыленной водой либо тонкораспыленной водой с добавкой поверхностно-активных веществ, песком, асбестовым полотном и др.

3.8. В соответствии с правилами защиты от статического электричества оборудование должно быть заземлено, относительная влажность в рабочих помещениях должна соответствовать ГОСТ 12.1.005—88.

Рабочие места должны быть снабжены резиновыми ковриками.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Полиэтилен принимают партиями. Партией считают количество полиэтилена одной марки и одного сорта массой не менее 1 т, сопровождаемое одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:
наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение полиэтилена, сорт;
дату изготовления;
номер партии;
массу нетто;

результаты проведенного контроля или подтверждение о соответствии требованиям настоящего стандарта.

4.2. Для проверки качества полиэтилена объем выборки (X) вычисляют по формуле

$$X = \sqrt{\frac{m}{2 \cdot 25}}$$

где m — масса партии полиэтилена, кг;

25 — масса условной единицы продукции, кг.

4.3. Виды контроля указаны в табл. 8.

Таблица 8

Наименование показателя	Номер пунктов технических требований	Вид контроля
1. Размер гранул	п. 2.3	Один раз в квартал на каждой выпускаемой партии На каждой десятой партии На каждой партии композиций на основе марок 271 и 273, на каждой пятой партии композиций на основе марок 276 и 277 На каждой партии
2. Плотность	п. 1 табл. 3, п. 1 табл. 4	
3. Показатель текучести расплава	п. 2 табл. 3, п. 2 табл. 4	То же
4. Разброс показателя текучести расплава в пределах партии	п. 3 табл. 3, п. 3 табл. 4	
5. Количество включений	п. 4 табл. 3, п. 4 табл. 4	»
6. Массовая доля золы	п. 5 табл. 3, п. 5 табл. 4	»

Наименование показателя	Номер пунктов технических требований	Вид контроля
7. Массовая доля летучих веществ	п. 6 табл. 3, п. 6 табл. 4	На каждой партии
8. Предел текучести при растяжении	п. 2,5, п. 7 табл. 4	То же
9. Прочность при разрыве	п. 8 табл. 4	На каждой пятой партии То же
10. Относительное удлинение при разрыве	п. 2,5, п. 9 табл. 4	На каждой партии
11. Отношение ПТР _{21,6} /ПТР ₅	п. 10 табл. 4	На каждой пятой партии На каждой партии
12. Стойкость к термоокислительному старению	п. 1 табл. 5	Один раз в квартал на каждой выпускаемой марке
13. Содержание сажи	п. 2 табл. 5	То же
14. Тип распределения сажи	п. 3 табл. 5	»
15. Стойкость к растрескиванию	п. 4 табл. 5	»
16. Тангенс угла диэлектрических потерь	п. 1 табл. 6	На каждой партии, предназначенной для электротехнических назначений
17. Диэлектрическая проницаемость	п. 2 табл. 6	То же
18. Электрическая прочность	п. 3 табл. 6	Один раз в квартал на каждой марке композиции, предназначенной для электротехнических назначений
19. Стойкость к постоянному внутреннему давлению	п. 2,7	На трех партиях в квартал для марки 273—79
20. Содержание фенозана 23 (ирганокса I010)	п. 2,8	Один раз в квартал для марки 273—79
21. Запах и привкус водных вытяжек	п. 2,9	Один раз в квартал на каждой марке, предназначенной для изготовления изделий, контактирующих с пищевыми продуктами, питьевой водой, косметическими и лекарственными препаратами, игрушек

4.4. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, проверяемых периодически, проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

При получении неудовлетворительных результатов отгрузка полиэтилена потребителю должна быть прекращена до выяснения

и устранения причин несоответствия их требованиям настоящего стандарта. Контроль переводят в приемо-сдаточный до получения удовлетворительных результатов на не менее пяти партиях.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ

5.1. Точечные пробы из мешков отбирают совком, а из контейнера или цистерны — щупом из трех слоев по высоте.

Допускается отбирать точечные пробы гранул полиэтилена во время затаривания или из пробоотборника перед бункером готовой продукции в период формирования партии, а порошкообразного полиэтилена — на выходе из смесителя.

5.2. Отобранные точечные пробы соединяют в объединенную и перемешивают на чистом поддоне 5 мин. Масса объединенной пробы должна быть не менее 1000 г.

5.3. Разброс показателя текучести расплава определяют на каждой точечной пробе, при этом число точечных проб зависит от массы партии и составляет:

6	—	при массе партии		до 15 т включ.
8	»	»	»	св. 15 » 25 т »
10	»	»	»	св. 25 » 50 т »
15	»	»	»	св. 50 » 100 т .

Масса точечной пробы для определения разброса показателя текучести расплава должна быть не менее 20 г.

5.4. Объединенную и точечные пробы для определения разброса показателя текучести расплава помещают в плотно закрытую, чистую, сухую тару.

На каждую тару наклеивают или вкладывают в нее этикетку с обозначением продукта, номера и массы партии, даты отбора проб.

5.5. Образцы для определения плотности, стойкости к растрескиванию, электрических и механических показателей, температуры хрупкости, цвета окрашенного полиэтилена вырезают из пластин, изготовленных прессованием. Объединенную пробу полиэтилена, отобранную, как указано в п. 5.2, прессуют в открытой пресс-форме типа ограничительной рамки с расстоянием от края рамки до гнезда, а также между гнездами (45 ± 10) мм с необходимым числом гнезд при условиях, предусмотренных ГОСТ 12019—66.

Для предотвращения прилипания полиэтилена при прессовании к поверхности пресс-формы допускается использование прокладок из непластифицированной триацетатной или целлюлозной пленки по ГОСТ 7730—89 или алюминиевой фольги по ГОСТ 618—73 толщиной ($0,075 \pm 0,025$) мм.

Навеску полиэтилена (X_1) в граммах вычисляют по формуле

$$X_1 = 1,1 \cdot V \cdot \rho,$$

где V — объем прессуемой пластины, см³;

ρ — плотность полиэтилена, г/см³.

Пресс-форму с навеской полиэтилена устанавливают в пресс, нагретый до температуры не выше 140°C. Затем плиты пресса сближают так, чтобы полиэтилен находился под давлением до 0,4 МПа, и нагревают (12,5±2,5) мин до температуры выдержки, которую выбирают в зависимости от показателя текучести расплава по табл. 9.

Таблица 9

Показатель текучести расплава, г/10 мин	Температура выдержки, °С
До 0,1 включ.	185±5
Св. 0,1	175±5

Пресс-форму выдерживают при этой температуре из расчета 5 мин на 1 мм толщины пластины. Затем усилие пресса повышают до требуемой величины, рассчитываемой, исходя из давления на образец 6,86—9,8 МПа (70—100 кгс/см²) и площади прессуемых пластин, и выдерживают под давлением из расчета 5 мин на 1 мм толщины пластины.

После этого, не снижая давления, пресс-форму охлаждают со средней скоростью (20±3)°С в 1 мин до (45±5)°С.

Температуру контролируют в верхней и нижней плитах пресса или листах пресс-формы.

Для определения цвета окрашенный полиэтилен перед прессованием предварительно вальцуют в течение (5±1) мин при температуре (160±5)°С, зазоре между валиками 0,2—0,5 мм, частоте вращения ведущего вала 0,4—0,5 с⁻¹ (25—30 об/мин), фрикции 1:1,2.

Образцы в виде диска диаметром (50,0±0,3) или (100,0±±1,0) мм после изготовления хранят в защищенном от света месте.

Толщина образцов для определения плотности, механических показателей, электрической прочности должна быть (1,0±0,1) мм, для определения тангенса угла диэлектрических потерь и диэлектрической проницаемости — (1,0±0,1) или (1,6±0,1) мм, стойкости к растрескиванию — (3,0±0,3) мм, температуры хрупкости — (1,6±0,1) мм, цвета окрашенного полиэтилена — (2,0±±0,2) мм.

Поверхность образцов должна быть гладкой, без вздутий, сколов, трещин, раковин и других видимых дефектов.

5.6. Определение массовой доли гранул размером менее 2 мм и свыше 5 до 8 мм

Навеску полиэтилена (200 ± 1) г объединенной пробы, взвешенной на весах общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 500 или 1000 г 3-го класса точности по ГОСТ 24104—88, осматривают, как указано в п. 5.11, отбирают гранулы максимальным размером менее 2 мм или свыше 5 до 8 мм и взвешивают на весах того же класса точности.

Размер гранул устанавливают при помощи измерительной лупы ЛИ-10 \times по ГОСТ 25706—83 или визуально сопоставлением с гранулами, размер которых установлен по предварительным измерениям.

Массовую долю гранул размером менее 2 мм (X_2) или свыше 5 до 8 мм (X'_2) в процентах вычисляют по формуле

$$X_2(X'_2) = \frac{m}{m_1} \cdot 100,$$

где m — масса гранул размером менее 2 мм или свыше 5 до 8 мм;

m_1 — масса навески объединенной пробы, г.

5.7. Цвет полиэтилена определяют визуально при дневном отраженном свете сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке.

5.8. Плотность определяют по ГОСТ 15139—69 флотационным методом или методом градиентной колонки. Определение проводят при температуре раствора ($20,0 \pm 0,1$)°С.

Из пластины, отпрессованной, как указано в п. 5.5, вырезают пластинку площадью около 10 см² и подвергают термообработке в кипящей дистиллированной воде в течение 1 ч с последующим охлаждением в этой же воде до (40 ± 5)°С в течение (35 ± 5) мин.

Термообработку и охлаждение проводят в стакане типа В-1(2)—150 или В-1(2)—250 по ГОСТ 25336—82, закрытом крышкой. Объем воды должен быть не менее 100 см³.

Из охлажденной до комнатной температуры пластинки, отступив от ее края на (10 ± 5) мм, вырезают не менее трех образцов произвольной формы площадью (10 ± 2) мм². Максимальный линейный размер образца не должен превышать 5 мм. Образцы вырезают острым режущим инструментом на деревянной или полиэтиленовой подложке так, чтобы они имели ровные края без заусенцев. Вырезанные образцы промывают в ванночке этиловым спиртом по ГОСТ 18300—87, извлекают пинцетом, сушат фильтровальной бумагой и осматривают. Образцы не должны иметь неравномерностей окраски, раковин, пузырей, инородных включений или каких-либо других дефектов. Любое изменение окраски кромок, например, побеление, недопустимо.

Для обеспечения полного смачивания образцов при приготовлении основного раствора (этиловый спирт — вода) плотностью 0,910 г/см³ к нему добавляют 1 см³ поверхностно-активного вещества ОП-7 по ГОСТ 8433—81 на 1600 см³ основного раствора.

Допускается проводить определение на основном растворе плотностью 0,935 г/см³.

5.9. Показатель текучести расплава определяют по ГОСТ 11645—73 при температуре $(190 \pm 0,5)^\circ\text{C}$ и нагрузке 49 Н (5 кгс) на экструзионном пластометре с капилляром диаметром $(2,095 \pm 0,005)$ мм после выдержки материала в нагретом приборе в течение $(4,5 \pm 0,5)$ мин.

5.10. Определение разброса показателя текучести расплава в пределах одной партии

Показатель текучести расплава каждой точечной пробы, отобранной в соответствии с п. 5.3, определяют, как указано в п. 5.9.

Среднее арифметическое значение показателя текучести расплава ($I_{\text{ср}}$) в г/10 мин вычисляют по формуле

$$I_{\text{ср}} = \frac{I_1 + I_2 + \dots + I_{n-1} + I_n}{n},$$

где $I_1, I_2, \dots, I_{n-1}, I_n$ — показатель текучести расплава каждой из точечных проб, г/10 мин;

n — число проб.

Разброс показателя текучести расплава (ΔI) в процентах вычисляют по формуле

$$\Delta I = \frac{(I_{\text{max}} - I_{\text{min}}) \cdot 100}{2 I_{\text{ср}}},$$

где I_{max} — максимальный показатель текучести расплава, г/10 мин;

I_{min} — минимальный показатель текучести расплава, г/10 мин;

$I_{\text{ср}}$ — среднее арифметическое показателей текучести расплава, г/10 мин.

5.11. Определение количества включений

Навеску (200 ± 1) г объединенной пробы полиэтилена, взвешенной на весах общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 1 или 2 кг 3 или 4-го класса точности, помещают на лист белой бумаги размером не менее (400×700) мм.

Последовательно отделяют произвольное количество гранул, распределяют однослойно и внимательно просматривают всю пробу в течение 5 мин.

Отбирают все гранулы, имеющие посторонние включения, загрязнения, вкрапления другого цвета максимальным размером не менее 0,3 мм (0,2 мм для пленочных марок полиэтилена).

Визуальный осмотр проводят при освещении рабочего места электрической лампой мощностью 100 Вт, находящейся от листа на расстоянии примерно 250 мм.

Отобранные гранулы разделяют по размерам включений на три группы, указанные в табл. 10.

Таблица 10

Группа	Максимальный размер включений, мм
1	От 0,3 до 0,5 включ.
2	Св. 0,5 » 1,0 »
3	» 1,0 » 2,0 »

Примечания:

1. Нижний предел размера включений 1-й группы для пленочных марок полиэтилена должен быть 0,2 мм.

2. Включения размером свыше 2 мм, а также металлические включения не допускаются.

Размер включений определяют при помощи измерительной лупы ЛИ-10× по ГОСТ 25706—83 или сопоставлением с гранулами, имеющими включения размером, соответствующим трем указанным группам.

Количество включений (B) в штуках вычисляют по формуле

$$B = B_1 + 3B_2 + 10B_3,$$

где B_1 , B_2 , B_3 — количество включений 1, 2 и 3-й группы соответственно.

5.12. Массовую долю золы определяют по ГОСТ 15973—82. Допускается определять массовую долю золы по ускоренной методике.

В платиновый тигель с крышкой (чашку), прокаленный до постоянной массы и взвешенный на весах общего типа с наибольшим пределом взвешивания 200 г 2-го класса точности помещают навеску полиэтилена ($20,0 \pm 0,5$) г, взвешенную на тех же весах.

Разложение суспензионного полиэтилена проводят в тиглях, закрытых крышками. Тигли помещают в муфельную печь, предварительно продутую азотом в течение ($7,5 \pm 2,5$) мин и прогретую до (500 ± 50)°С. Разложение проводят не допуская воспламенения продуктов разложения, до прекращения выделения газообразных продуктов деструкции, все время пропуская азот со скоростью (7 ± 1) дм³/мин. Разложение газофазного полиэтилена проводят аналогично разложению суспензионного полиэтилена или в чашках на низком пламени газовой горелки при равномерном и спокойном горении полиэтилена.

Затем закрытые тигли с полиэтиленом прокаливают в муфельной печи при температуре $(850 \pm 50)^\circ\text{C}$ в течение 1 ч, пропуская сжатый воздух со скоростью $(3,5 \pm 0,5)$ $\text{дм}^3/\text{мин}$, в открытых чашках прокаливают в течение 20 мин без пропускания сжатого воздуха. Тигель с крышкой (чашку) помещают в эксикатор и через 30 мин взвешивают.

Обработка результатов — по ГОСТ 15973—82.

При разногласиях, возникших в оценке содержания золы, определение проводят по ГОСТ 15973—82.

5.13. Массовую долю летучих веществ определяют по ГОСТ 26359—84.

5.14. Предел текучести при растяжении, прочность и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 11262—80 на образцах типа I при $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$. Относительная влажность при этом не нормируется.

Образцы вырубают из пластин, отпрессованных, как указано в п. 5.5, и кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 3 ч. Относительная влажность не нормируется. Скорость перемещения подвижного захвата должна быть (50 ± 5) мм/мин.

5.15. Отношение показателей текучести расплава ПТР_{21,6}/ПТР₅ определяют как соотношение показателей текучести расплава, определенных при нагрузках 212 Н (21,6 кг) и 49 Н (5 кг) при температуре $(190 \pm 0,5)^\circ\text{C}$.

5.16. Определение стойкости композиций полиэтилена к термоокислительному старению

Навеску (200 ± 1) г объединенной пробы композиции полиэтилена, взвешенной на весах общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 1 или 2 кг, 3 или 4-го класса точности, вальцуют при условиях, указанных ниже:

температура переднего валка, $^\circ\text{C}$	— 160 ± 5 ;
температура заднего валка, $^\circ\text{C}$	— ниже на $-5-10$;
зазор между валками, мм	— $0,25 \pm 0,05$;
частота вращения ведущего валка, с^{-1} (об/мин)	— 0,5 (30);
фрикция	— 1,0 : 1,2;
размер валков, мм:	
диаметр	— 160—200;
длина	— 320—450.

При вальцевании полотно подрезают через каждые 30 мин.

Температуру валков измеряют непрерывно автоматически. Допускается измерять температуру каждые 30 мин при помощи термоэлектрического преобразователя ТХК по ГОСТ 6616—94.

Зазор между валками измеряют щупом по НТД.

Из вальцованного полотна прессуют пластины по режиму, указанному в п. 5.5, и определяют температуру хрупкости по ГОСТ 16782—92 при скорости движения пуансона $(2,0 \pm 0,2)$ м/с по ус-

коренному методу и тангенс угла диэлектрических потерь, как указано в п. 5.21. Для композиций с рецептурами добавок 12, 17, 23, а также для композиций 273—71, 276—84, 273—79, 273—80 определяют только температуру хрупкости.

Композицию считают выдержавшей испытание, если после 6 или 8 ч вальцевания (в зависимости от рецептуры по табл. 5) тангенс угла диэлектрических потерь соответствует требованиям настоящего стандарта, а температура хрупкости — не выше минус 60°C.

5.17. Содержание сажи определяют по ГОСТ 26311—84.

5.18. Определение типа распределения сажи
Тип распределения сажи в качестве светостабилизатора определяют с помощью микроскопического исследования микросрезов испытываемых гранул.

Из объединенной пробы композиции полиэтилена берут 3—5 гранул, которые закрепляют в микротоме модели «Х» специальным держателем, сконструированным взамен замораживаемого устройства. С каждой гранулы ножом микротомы или другим режущим инструментом делают 3—4 микросреза толщиной ($0,045 \pm 0,005$) мм и помещают между чистыми предметными стеклами на расстоянии 5 мм друг от друга.

Предметные стекла с микросрезами помещают на ровную, чистую поверхность электрической плитки по ГОСТ 14919—83, нагретой до температуры (185 ± 5)°C, и выдерживают 1 мин без давления и 1 мин под давлением груза массой 2,5 кг, имеющего ровную поверхность. Для предупреждения растрескивания стекла перед установкой груза покрывают слоем асбеста.

После прессования предметные стекла с микропрепаратами в виде пленок толщиной 0,025—0,030 мм охлаждают на воздухе и просматривают под микроскопом МБИ-3 по НТД или другого типа при стократном увеличении.

Допускается делать снимки испытываемых микропрепаратов под микроскопом с помощью микрофотонасадки МФН-12 или другого типа.

Качество распределения сажи в композициях подразделяется на 3 типа (чертеж):

I — хорошее распределение сажи, характеризующееся однородным темным фоном без наличия отдельных агломератов сажи;

II — удовлетворительное распределение сажи, характеризующееся однородным темным фоном с наличием незначительного числа мелких агломератов сажи;

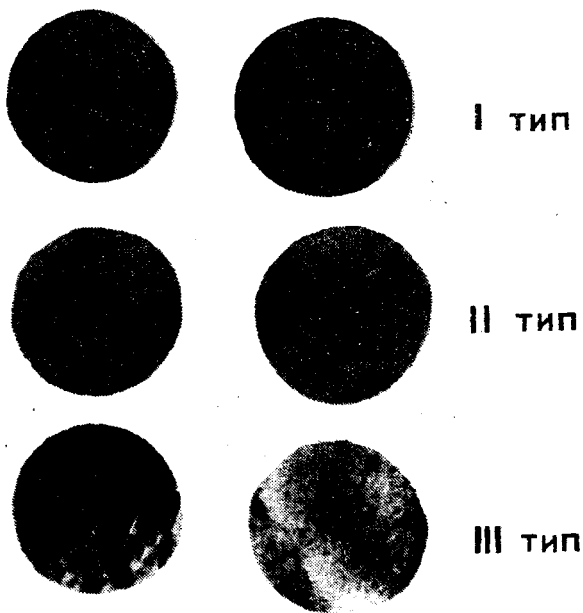
III — плохое распределение сажи, характеризующееся неоднородным фоном с наличием большого числа агломератов сажи (партия бракуется).

5.19. Стойкость к растрескиванию определяют по ГОСТ 13518—68. Образцы вырубают из пластин, отпрессованных, как

указано в п. 5.5, и кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 3 ч. Относительная влажность не нормируется.

5.20. Тангенс угла диэлектрических потерь $\text{tg}\delta$ и диэлектрическую проницаемость ϵ при частоте 10^6 Гц определяют по ГОСТ 22372—77 на приборах, позволяющих измерять емкость C с погрешностью не более $\pm(0,01C+1)$ пФ и $\text{tg}\delta$ с погрешностью не более $\pm(0,05 \text{ tg}\delta + 0,0001)$.

Типы распределения сажи



При применении измерительной ячейки с микрометрическим винтом и равными электродами диаметром 50 мм измерения проводят на образцах в форме дисков диаметром $(50,0 \pm 0,5)$ мм и толщиной 1,0—1,6 мм, вырубаемых из пластин, отпрессованных по п. 5.5 настоящего стандарта.

Предпочтительна толщина 1 мм.

Допускается использование бесконтактного метода определения $\text{tg}\delta$ и ϵ в ячейке с электродами в форме плит, заполненной обезвоженным бензолом марки ч. д. а. или другой калибровочной жидкостью. Толщина и размеры образцов должны соответствовать конструкции ячейки.

Образцы вырубают из пластин, отпрессованных по п. 5.5.

Условия нормализации — по ГОСТ 6433.1—71: 4 ч/(15—35)°С/ / (45—75) %.

За результат принимают среднее арифметическое значение $\text{tg}\delta$ и ϵ , вычисленных по результатам определений на трех образцах. Расхождение между значениями показателей, полученными на отдельных образцах, и средним значением не должно превышать для $\epsilon \pm 1$, для $\text{tg}\delta \pm 2,0 \times 10^{-4}$.

5.21. Электрическую прочность при переменном напряжении частотой 50 Гц определяют по ГОСТ 6433.3—71 в трансформаторном масле по ГОСТ 982—80 с применением цилиндрических электродов из нержавеющей стали или латуни по ГОСТ 17711—93. При этом плавно поднимают напряжение от нуля таким образом, чтобы пробой происходил в интервале от 10 до 20 с с момента начала подъема напряжения.

Диаметр электродов должен быть $(25,0 \pm 0,5)$ мм, радиус закругления — 2,5 мм, высота — не менее 25 мм.

Образцы в форме дисков диаметром (100 ± 1) мм вырубают из пластин, отпрессованных, как указано в п. 5.5.

Условия нормализации — по ГОСТ 6433.1—71: 4 ч/(15—35)°С/ / (45—75) %.

5.22. Определение массовой доли фенозана 23 (ирганокса 1010)

5.22.1. *Аппаратура, посуда и реактивы*

УФ-спектрометр СФ-16 или другого типа.

Весы общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 200 г 2-го класса точности по ГОСТ 24104—88 и с наибольшим пределом взвешивания 500 или 1000 г 3-го класса точности по ГОСТ 24104—88.

Вальцы.

Колба К-1—250—29/32 ТС по ГОСТ 25336—82.

Колба 2—50—2 по ГОСТ 1770—74.

Холодильник ХШ-1—300—29/32 ХС; ХПТ-1—200—14/23 ХС по ГОСТ 25336—82.

Воронка В-36—80 ХС по ГОСТ 25336—82.

Электроплитка по ГОСТ 14919—83 или колбонагреватель.

Хлороформ для спектроскопии, х. ч.

Фенозан 23 (ирганокс 1010).

Насадка Н1—29/32—14/23—14/23 ТС по ГОСТ 25336—82.

Аллонж АИ-14/23—60 ТС по ГОСТ 25336—82.

Технический углерод по ГОСТ 7885—86.

Преобразователь термоэлектрический ТХК по ГОСТ 6616—94.

5.22.2. *Построение калибровочного графика*

5.22.2.1. *Приготовление искусственных смесей*

Готовят искусственные смеси, содержащие 0,05; 0,10; 0,15; 0,20 и 0,25 % фенозана 23 (ирганокса 1010) и 2,5 % технического угле-

рода в композиции полиэтилена. Для этого навески 0,1; 0,2; 0,3; 0,4 и 0,5 г фенозана 23 (ирганокса 1010) и 0,5 г технического углерода, взвешенные на весах общего типа с наибольшим пределом взвешивания 200 г, перемешивают на вальцах с (200 ± 1) г полиэтилена, взвешенного на весах с наибольшим пределом взвешивания 500 или 1000 г при температуре $(160 \pm 3)^\circ\text{C}$ в течение 10 мин. Температуру валков измеряют непрерывно автоматически. Допускается измерять температуру при помощи термоэлектрического преобразователя ТХК по ГОСТ 6616—94. Полученное вальцованное полотно толщиной $(0,45 \pm 0,15)$ мм снимают с вальцов и режут на мелкие куски произвольной формы.

5.22.2.2. Проведение экстракции

Берут по 4 г каждой искусственной смеси, взвешенной на весах с наибольшим пределом взвешивания 200 г, помещают в круглодонные колбы вместимостью 250 см³. В каждую колбу приливают 80 см³ хлороформа и соединяют колбу с обратным холодильником.

Содержимое колбы нагревают до кипения на песчаной бане или колбонагревателе и кипятят 1 ч 15 мин. После охлаждения колбу соединяют с прямым холодильником, нагревают содержимое на песчаной бане или колбонагревателе и отгоняют избыток хлороформа, оставляя в колбе 30—35 см³ раствора. Отсоединяют колбу, закрывают пробкой и охлаждают под струей холодной воды. Затем содержимое колбы отфильтровывают на воронке с бумажным фильтратом от композиции полиэтилена в мерную колбу вместимостью 50 см³.

Колбу и осадок на фильтре промывают три раза небольшим количеством хлороформа, который сливают в ту же колбу. Содержимое колбы доводят до метки хлороформом и тщательно перемешивают.

5.22.2.3. Проведение спектральных измерений

Измеряют оптические плотности полученных экстрактов по отношению к хлороформу в максимуме аналитической полосы поглощения 282 нм. Используют кюветы толщиной 10 мм. Строят калибровочный график, откладывая по оси абсцисс содержание фенозана 23 (ирганокса 1010) в стандартном образце в миллиграммах, а по оси ординат—соответствующую оптическую плотность. Для фенозана 23 и ирганокса 1010 строят отдельные калибровочные графики. При проведении всех спектральных измерений используют определенные кюветы в канале образца и в канале сравнения.

5.22.3. Проведение анализа

Подготовку анализируемой пробы композиции 273—79 к экстракции и экстракцию проводят, как указано в пп. 5.22.2.1 и 5.22.2.2.

Измеряют оптическую плотность полученного экстракта в максимуме аналитической полосы поглощения 282 нм по отношению к хлороформу.

Используя калибровочный график, по полученному значению оптической плотности полосы 282 нм определяют содержание фенозана 23 (ирганокса 1010) в миллиграммах во взятой навеске композиции полиэтилена.

5.22.4. Обработка результатов

Массовую долю фенозана 23 (ирганокса 1010) в композиции полиэтилена (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{a \cdot 10^{-3} \cdot 100}{m},$$

где a — массовая доля фенозана 23 (ирганокса 1010) в композиции полиэтилена, определенная по калибровочному графику, мг;

m — масса навески композиции полиэтилена, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 0,04 %.

5.23. Стойкость к постоянному внутреннему давлению определяют с 01.07.87 по ГОСТ 24157—80 при 2,9 МПа и температуре 80°C в течение 170 ч на отрезке трубы типа 32Т по ГОСТ 18599—83.

5.24. Запах и привкус водных вытяжек определяют по ГОСТ 22648—77 на гранулах объединенной пробы после выдержки их в течение 24 ч в рассыпанном состоянии в комнатной среде.

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Полиэтилен упаковывают в пяти-, четырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226—88 марки НМ с открытой горловиной и внутренним полиэтиленовым вкладышем или в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки ПМ с открытой или закрытой горловиной, или в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78. Применяют также мешки, размеры и форма которых определяются возможностями специальной упаковочной установки, соответствующие по механической прочности требованиям вышеуказанной нормативно-технической документации. На этих мешках допускается наличие перфорации.

Горловину вкладыша и полиэтиленовых мешков заваривают или прошивают машинным способом, открытую горловину бумажных мешков прошивают машинным способом, клапаны мешков с закрытой горловиной должны быть заправлены внутрь.

Полиэтилен упаковывают в мягкие специализированные кон-

тейнеры для сыпучих продуктов, мягкие специализированные контейнеры разового использования типов МКР-1, ОС или МКР-1, ОМ по нормативно-технической документации.

Масса полиэтилена в мешке должна быть $(20,0 \pm 0,3)$ или $(25,0 \pm 0,3)$ кг, в контейнере — (200 ± 3) , (350 ± 5) , $(500 \pm 7,5)$ или (1000 ± 15) кг.

При упаковывании полиэтилена в мешки для 10 % единиц продукции от партии допускается масса $(20,0 \pm 0,5)$ или $(25,0 \pm 0,5)$ кг.

Полиэтилен, предназначенный для длительного хранения в течение 7 лет, упаковывают в пяти-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226—88 марки НМ с открытой горловиной с внутренним полиэтиленовым вкладышем или в мягкие контейнеры. По согласованию с потребителем допускается упаковывать полиэтилен в пяти-, четырехслойные мешки марки ПМ по ГОСТ 2226—88, в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78.

Полиэтилен, предназначенный для экспорта, упаковывают в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторгового объединения.

6.2. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—96 с указанием манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Беречь от нагрева» и следующих данных, характеризующих продукцию:

- наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения полиэтилена;
- номера партии;
- даты изготовления;
- массы нетто.

Полиэтилен, предназначенный для экспорта, маркируют несмываемой краской в соответствии с заказом-нарядом внешнеторгового объединения с указанием условного обозначения по СТ СЭВ 3659—82.

Размеры букв должны быть не менее 7 мм.

Обозначение полиэтилена наносят шрифтом большего размера, чем остальные обозначения. Допускается обозначение полиэтилена наносить на боковую поверхность мешка.

При упаковывании полиэтилена в мягкие контейнеры транспортную маркировку наносят на боковую поверхность контейнера или вкладывают сопроводительные документы в специальный карман, расположенный на внутренней поверхности контейнера. При этом на боковой поверхности контейнера должна быть нанесена надпись «Полимеры».

На боковой поверхности контейнера-цистерны, вагона для гранулированных полимеров и автоцистерны несмываемой краской должна быть нанесена надпись «Полимеры» и трафареты приписки.

При формировании транспортных пакетов ярлык с транспортной маркировкой приклеивают липкой лентой на мешки внутри упаковочной термоусадочной пленки, при этом на пакеты, сформированные без поддонов или на двухзаходных поддонах, маркировку наносят на соседние боковую и торцевую поверхности. На пакеты, сформированные на двухзаходных поддонах, маркировку наносят на двух захватных сторонах.

Допускается не наносить маркировку на пакеты, сформированные с использованием термоусадочной пленки по ГОСТ 25951—83.

6.3. Полиэтилен транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, и техническими условиями погрузки и крепления грузов.

Грузовые места формируют в транспортные пакеты по правилам перевозки грузов, утвержденным соответствующими ведомствами. Размеры и масса пакета должны соответствовать ГОСТ 24597—81, средства скрепления — ГОСТ 21650—76.

При перевозке железнодорожным транспортом полиэтилен транспортируют пакетами, повагонными отправками.

Допускается транспортировать полиэтилен в мягких контейнерах на открытом подвижном составе, при этом вкладыш должен быть герметично запаян или перевязан с перегибом горловины.

Водным транспортом полиэтилен транспортируют пакетами или в мягких специализированных контейнерах для сыпучих продуктов.

Допускается по согласованию с потребителем транспортировать гранулированный полиэтилен насыпью в железнодорожных вагонах моделей 17—495 и 17—917, а также в контейнерах-цистернах по ГОСТ 26380—84, автоцистернах типа К1040Э, принадлежащих заводу-изготовителю. При этом документ, удостоверяющий качество полиэтилена, вкладывают в специальный карман и пломбируют.

6.4. Полиэтилен хранят в закрытом помещении, исключающем попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Допускается хранить полиэтилен под навесом в контейнерах не более 10 сут.

6.5. Полиэтилен хранят при температуре не выше 25°C и относительной влажности — 40—80 %.

6.6. Перед вскрытием мешки с полиэтиленом должны быть выдержаны не менее 12 ч в производственном помещении, если они хранились при температуре ниже плюс 10°C.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие полиэтилена требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

7.2. Гарантийный срок хранения базовых марок суспензионного полиэтилена — 2 мес со дня изготовления.

Гарантийный срок хранения композиций 201—01, 202—01, 203—01, 204—01, 205—01, 206—01, 207—01, 208—01, 209—01, 210—01, 273—73, 276—73, 276—75, 276—95, 277—75, 277—83, 277—84, 277—85, 277—95, 277—73 — 6 мес со дня изготовления.

Гарантийный срок хранения композиций с добавками рецептур 03, 04, 07, 11, 12, 15, 17, 20 и 23 и композиций 273—79, 273—80, 276—83, 276—84, 276—85—5 лет, а композиций 271—70, 271—82, 271—83, 273—71, 273—81 — 6 лет со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Марка полиэтилена	Код ОКП	КЧ
20108—001		
Сорт первый	22 1112 0102	03
Сорт второй	22 1112 0103	02
20208—002		
Сорт первый	22 1112 0202	08
Сорт второй	22 1112 0203	07
20308—005		
Сорт первый	22 1112 0302	05
Сорт второй	22 1112 0303	04
20408—007		
Сорт первый	22 1112 0402	02
Сорт второй	22 1112 0403	01
20508—007		
Сорт первый	22 1112 0502	02
Сорт второй	22 1112 0503	01
20608—012		
Сорт первый	22 1112 0602	10
Сорт второй	22 1112 0603	09
20708—016		
Сорт первый	22 1112 0702	07
Сорт второй	22 1112 0703	06
20808—024		
Сорт первый	22 1112 0802	04
Сорт второй	22 1112 0803	03
20908—040		
Сорт первый	22 1112 0902	01
Сорт второй	22 1112 0903	00
21008—075		
Сорт первый	22 1112 1002	02
Сорт второй	22 1112 1003	01
201—01		
Сорт первый	22 1112 6001	05
Сорт второй	22 1112 6002	04
202—01		
Сорт первый	22 1112 6101	02
Сорт второй	22 1112 6102	01
203—01		
Сорт первый	22 1112 1201	08
Сорт второй	22 1112 1202	07
204—01		
Сорт первый	22 1112 2201	04
Сорт второй	22 1112 2202	03
205—01		
Сорт первый	22 1112 2801	08
Сорт второй	22 1112 2802	07

Марка полиэтилена	Код ОКП	КЧ
206—01		
Сорт первый	22 1112 3201	00
Сорт второй	22 1112 3202	10
207—01		
Сорт первый	22 1112 3401	05
Сорт второй	22 1112 3402	04
208—01		
Сорт первый	22 1112 2301	01
Сорт второй	22 1112 2302	00
209—01		
Сорт первый	22 1112 2401	09
Сорт второй	22 1112 2402	08
210—01		
Сорт первый	22 1112 5301	00
Сорт второй	22 1112 5302	10
271—70		
Сорт высший	22 4391 3801	00
Сорт первый	22 4391 3802	10
271—82		
Сорт высший	22 4391 3901	08
Сорт первый	22 4391 3902	07
271—83		
Сорт высший	22 4391 4001	09
Сорт первый	22 4391 4002	08
273—71		
Сорт высший	22 4391 4501	05
Сорт первый	22 4391 4502	04
273—73		
Сорт высший	22 4391 4101	06
Сорт первый	22 4391 4102	05
273—79		
Сорт высший	22 4391 4701	10
Сорт первый	22 4391 4702	09
273—80		
Сорт высший	22 4391 4801	07
Сорт первый	22 4391 4802	06
273—81		
Сорт высший	22 4391 4901	04
Сорт первый	22 4391 4902	03
276—73		
Сорт высший	22 4391 5701	06
Сорт первый	22 4391 5702	05
276—75		
Сорт высший	22 4391 5801	00
Сорт первый	22 4391 5802	10
276—83		
Сорт высший	22 4391 5901	00
Сорт первый	22 4391 5902	10
276—84		
Сорт высший	22 4391 6001	01
Сорт первый	22 4391 6002	00

Продолжение

Марка полиэтилена	Код ОКП	КЧ
276—85		
Сорт высший	22 4391 6101	09
Сорт первый	22 4391 6102	08
276—95		
Сорт высший	22 4391 8601	08
Сорт первый	22 4391 8602	07
277—73		
Сорт высший	22 4391 6201	06
Сорт первый	22 4391 6202	05
277—75		
Сорт высший	22 4391 6301	03
Сорт первый	22 4391 6302	02
277—83		
Сорт высший	22 4391 6401	00
Сорт первый	22 4391 6402	10
277—84		
Сорт высший	22 4391 6501	08
Сорт первый	22 4391 6502	07
277—85		
Сорт высший	22 4391 6601	05
Сорт первый	22 4391 6602	04
277—95		
Сорт высший	22 4391 8701	05
Сорт первый	22 4391 8702	04

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательно

Перечень базовых марок, рецептур добавок и рецептур окрашивания, допущенных для контакта с пищевыми продуктами, изготовления игрушек, для водоснабжения и для использования в медицине

Базовая марка	Рецептура добавок (табл. 2)	Рецептура окрашивания (приложение 4)
---------------	--------------------------------	---

Для контакта с пищевыми продуктами

20308—005	01, 04, 17	001, 002, 115, 301,
20508—007		306, 401, 509, 701
20908—040		
21008—075		
271	83	—
273	73, 79, 80	—
276	73, 75, 83, 84, 85, 95	—
277	73, 75, 83, 84, 85, 95	—

Базовая марка	Рецептура добавок (табл. 2)	Рецептура окрашивания (приложение 4)
Для изготовления игрушек		
20308—005	01, 04, 17	001, 002, 114, 115,
20508—007		204, 301, 306, 401,
20908—040		408, 509, 701, 706,
21008—075		802, 901
271	83	—
273	73, 79, 80	—
276	73, 75, 83, 84, 85, 95	—
277	73, 75, 83, 84, 85, 95	—
Для изготовления игрушек, не контактирующих с полостью рта		
20308—005	01, 04, 17	001, 002, 114, 115,
20508—007		204, 301, 306, 401,
20608—012		408, 509, 701, 706,
20708—016		802, 901
20808—024		
20908—040		
21008—075		
271	83	—
273	73, 79, 80	—
276	73, 75, 83, 84, 85, 95	—
277	73, 75, 83, 84, 85, 95	—
Для изготовления труб и фитингов, допущенных для холодного хозяйственно-питьевого водоснабжения		
20308—005	01, 20	—
273	79	—
Для изготовления изделий медицинского назначения, узлов и деталей медицинской аппаратуры, приборов и инструментов		
20508—007	01	—
20608—012		
20808—024		
20908—040		
21008—075		
276	84	—
Для изготовления изделий, допущенных для упаковки и укупорки лекарственных средств		
20508—007	01	301, 306
20608—012		
20808—024		
20908—040		
21008—075		

Продолжение

Базовая марка	Рецептура добавок (табл. 2)	Рецептура окрашивания (приложение 4)
Для контакта с тканями организма, в том числе для внутреннего протезирования		
20508—007	01	—
20608—012		—
20808—024		—
20908—040		—
21008—075		—

Примечания:

1. Рецептура 401, допущенная для контакта с пищевыми продуктами, может применяться для контакта с сухими пищевыми продуктами и изделиями разового использования, для затаривания жидких пищевых продуктов при температуре не выше плюс 20°C в течение 24 ч.

2. Перечисленные базовые марки полиэтилена и композиции на их основе могут перерабатываться только в конкретные виды изделий, которые разрешены Министерством здравоохранения СССР.

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

Таблица 1

Рекомендуемые методы переработки и области назначения суспензионного полиэтилена

Марка полиэтилена	Метод переработки	Рекомендуемая область применения	Рецептура добавок
20108—001 20208—002 20308—005 20308—005 20408—007 20508—007 20608—012 20708—016 20808—024 20308—005 20408—007 20508—007 20608—012 20608—012 20708—016 20808—024 20908—040 21008—075 20908—040 21008—075	Прессование Экструзия Литье	Для листов, плит Для напорных труб Для профильно-погонажных изделий Для фитингов Для малогабаритных изделий с толщиной стенок от 3 мм и более Для крупногабаритных изделий с толщиной стенок от 3 мм и более Для крупногабаритных изделий с толщиной стенок от 1,5 мм и более и малогабаритных изделий с толщиной стенок от 0,5 мм и более	01, 03, 17, 23 20 03, 07, 11, 12, 15, 20, 23 03, 20 01, 03, 04, 07, 11, 17, 23 01, 03, 04, 07, 11, 17, 23 01, 03, 04, 07, 11, 17, 23
20408—007 20508—007 20608—012 20708—016 20808—024 20908—040 20608—012 20708—016 20808—024 20908—040 21008—075	Выдувание Напыление	Для формирования выдувных изделий вместимостью до 30 л и более Для формирования выдувных изделий вместимостью до 30 л Для формирования выдувных изделий вместимостью до 15 л Для формирования выдувных изделий вместимостью до 10 л Для формирования выдувных изделий вместимостью до 2 л Для покрытия различных изделий	01, 03, 04, 07, 17, 20, 23 01, 03, 04, 17, 20, 23 01, 03, 04, 17, 20, 23 01, 03, 04, 17, 20, 23 01, 03, 04, 17, 20, 23 04, 17, 23

Продолжение табл. 1

Марка полиэтилена	Метод переработки	Рекомендуемая область применения	Рецептура добавок
21008—075	Экструзия	Для покрытия бумаги, ткани и другие Для пленки	01, 03, 04
20808—024	Экструзия		07
20808—024	(плоскощелевой метод)	Для листов	01, 03, 07, 17, 23
20908—040	Экструзия		
20908—040	Литье, экструзия	Для электротехнических изделий	07, 11, 15
21008—075			

Таблица 2

**Рекомендуемые методы переработки и области назначения
газофазного полиэтилена**

Марка полиэтилена	Метод переработки	Рекомендуемая область применения		
271—70 271—82 271—83 273—71 273—81 273—71 273—79 273—80 273—81 273—79	Экструзия	Для технических изделий, в т. ч. электротехнических		
273—79		Для профилно-погонажных изделий		
273—80		Для напорных труб и соединительных деталей		
273—81		Для изготовления у потребителя с использованием концентратов технического углерода композиции, предназначенной для изготовления изоляционных лент газопроводов		
273—79		Для технических изделий, в т. ч. листов		
276—73 276—75 276—83 276—84 276—85 276—95		Выдувание	Для изделий культурно-бытового назначения и хозяйственного обихода	
276—73			Для формования выдувных изделий вместимостью до 10 л	
276—73			Литье	Для малогабаритных технических изделий массой до 250 г
276—75				
276—83				
276—84				
276—85				
276—95 276—73 276—75 276—83				

Марка полиэтилена	Метод переработки	Рекомендуемая область применения
276—84	Литье	Для малогабаритных технических изделий массой до 250 г
276—85		Для изделий культурно-бытового назначения и хозяйственного обихода
276—95		
276—73		
276—84		Для дисков тросодискового транспортера кормораздатчиков
277—73		Для крупногабаритных технических изделий массой свыше 250 г
277—75		
277—83		
277—84		
277—85		
277—95	Для изделий культурно-бытового назначения и хозяйственного обихода	
277—73		

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Рекомендуемое

Рецептуры окрашивания полиэтилена низкого давления

Наименование цвета	Номер рецептуры	Наименование пигмента	Массовая доля пигмента в окрашенном полиэтилене, %	Обозначение стандарта
Красный	115	Лак красный ЖБ	0,4	ГОСТ 8573—77 ГОСТ 9808—84
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	
Красный	101	Кадмий красный темный	0,6	—
	104	Кадмий красный темный	1,0	—
Темно-красный	112	Пигмент бордо периленовый	0,5	—
		Пигмент голубой фталоцианиновый 2 «ЗУ»	0,003	—
Бордовый	113	Кадмий желтый средний	0,1	—
		Пигмент бордо периленовый	0,32	—
		Кадмий красный темный	0,55	—
		Пигмент красный железистый марки К	0,15	—

Продолжение

Наименование цвета	Номер рецептуры	Наименование пигмента	Массовая доля пигмента в окрашенном полиэтилене, %	Обозначение стандарта
Алый	114	Лак оранжевый	0,3	ГОСТ 1338—78
Красновато-оранжевый	204	Лак красный ЖБ	0,05	ГОСТ 8573—77
		Лак оранжевый	0,4	ГОСТ 1338—78
Желто-оранжевый	202	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 9808—84
		Кадмий оранжевый	0,6	—
Слоновая кость	306	Кадмий желтый средний	0,2	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	2,0	ГОСТ 9808—84
Ярко-желтый	301	Кадмий желтый средний	0,6	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 9808—84
Лимонный	304	Кадмий лимонный	0,6	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 9808—84
Желто-коричневый	713	Кадмий желтый средний	0,4	—
		Пигмент красный железокислый марки К	0,07	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,27	ГОСТ 9808—84
Бежевый	709	Кадмий оранжевый	0,3	—
		Кадмий желтый средний	0,08	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,12	ГОСТ 9808—84
Светло-коричневый	708	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,005	ГОСТ 7885—86
		Кадмий оранжевый	0,4	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,3	ГОСТ 9808—84
		Пигмент зеленый фталоцианиновый	0,01	—
Светло-коричневый	711	Пигмент красный железокислый марки К	0,05	—
		Кадмий оранжевый	0,6	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,15	ГОСТ 9808—84
Оранжевато-коричневый	706	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,013	ГОСТ 7885—86
		Пигмент красный железокислый марки К	0,65	—
		Кадмий желтый средний	0,2	—
		Пигмент зеленый фталоцианиновый	0,05	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 9808—84

Наименование цвета	Номер рецептуры	Наименование пигмента	Массовая доля пигмента в окрашенном полиэтилене, %	Обозначение стандарта
Оранжево-коричневый	707	Пигмент красный железокисный марки К	0,5	—
		Кадмий лимонный	0,5	—
Коричневый	712	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,015	ГОСТ 7885—86
		Пигмент красный железокисный марки К	0,4	—
		Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,06	ГОСТ 9808—84
Красно-коричневый	701	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,018	ГОСТ 7885—86
		Пигмент красный железокисный марки К	0,6	—
Яркий желтовато-зеленый	401	Кадмий желтый средний	0,6	—
		Пигмент зеленый фталоцианиновый	0,08	—
Зеленый	406	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 7885—86
		Окись хрома техническая марки ОХП-1	0,8	ГОСТ 2912—79
Темно-зеленый	409	Кадмий желтый средний	0,5	—
		Пигмент зеленый фталоцианиновый	0,02	—
		Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,022	ГОСТ 7885—86
Горчичный	410	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,1	ГОСТ 9808—84
		Кадмий желтый средний	0,4	—
		Титана двуокись пигментная марки Р02	0,2	ГОСТ 9808—84
		Пигмент красный железокисный марки К	0,03	—
Оливковый	407	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,011	ГОСТ 7885—86
		Кадмий желтый средний	0,65	—
		Кадмий красный темный	0,35	—
		Пигмент голубой фталоцианиновый 2 «ЗУ»	0,02	—
Темный зеленовато-серый с серебристым эффектом	408	Пигмент красный железокисный марки К	0,03	—
		Кадмий желтый средний	0,5	—
		Пудра алюминиевая пигментная марки ПАП-2	0,07	ГОСТ 5494—95
Ярко-голубой	509	Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,03	ГОСТ 7885—86
		Пигмент голубой фталоцианиновый	0,015	ГОСТ 6220—76

Продолжение

Наименование цвета	Номер рецептуры	Наименование пигмента	Массовая доля пигмента в окрашенном полиэтилене, %	Обозначение стандарта
Ярко-голубой	509	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,2	ГОСТ 9808—84
Синий	501	Пигмент голубой фталоцианиновый 2 «ЗУ»	0,2	—
Белый	002	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,5	ГОСТ 9808—84
	001	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,5	ГОСТ 9808—84
Светло-серый	802	Титана двуокись пигментная марки Р-02	1,0	ГОСТ 9808—84
		Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,003	ГОСТ 7885—86
Синеваго-серый	508	Титана двуокись пигментная марки Р-02	1,0	ГОСТ 9808—84
		Ультрамарин марки УХК	1,0	—
Серый	804	Титана двуокись пигментная марки Р-02	0,8	ГОСТ 9808—84
		Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,025	ГОСТ 7885—86
		Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,065	ГОСТ 7885—86
Черный	901	Титана двуокись пигментная марки Р-02	2,0	ГОСТ 9808—84
		Кадмий желтый средний	0,2	—
		Углерод технический марки К354 или ПМ-100	0,5	ГОСТ 7885—86

Таблица 1

Физико-механические свойства полиэтилена

Наименование показателя	Норма для марки						
	20108—001	20208—002	20308—005	20408—007	20508—007	20608—012	20708—016
1. Предел текучести при растяжении, МПа	25,5—24,5	25,5—21,5	24,5—21,5	24,5—21,5	24,5—21,5	24,5—21,5	24,5—21,5
2. Относительное удлинение при разрыве, %	800—500	700—400	700—400	700—400	700—400	700—300	700—300
3. Температура хрупкости, °С, не выше	Минус 150	Минус 140	Минус 140	Минус 135	Минус 135	Минус 135	Минус 130
4. Модуль упругости при изгибе, МПа	637,0—685,0	640,0—706,0	667,0—735,0	686,0—755,0	686,0—755,0	653,0—784,0	653,0—804,0
5. Стойкость к растрескиванию, ч	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Наименование показателя	Норма для марки						
	20108—001	20208—002	20308—005	20408—007	20508—007	20608—012	20708—016
6. Отношение показателей: ПТР _{21,6} /ПТР _{2,16} ПТР _{21,6} /ПТР ₅ ПТР ₅ /ПТР _{2,16}	25—50 —	25—50 —	25—50 —	25—50 —	25—50 —	60—140 —	60—140 —
7. Стойкость к фото-окислительному старению, ч, не менее, для рецептур 11 17 03, 12, 20, 23 для композиций 273—71, 273—79, 273—80 273—81 276—84	300 100 350 — — —	300 100 350 — — —	300 100 350 — — —	300 100 350 — — —	300 100 350 — — —	300 100 350 — — —	— 100 350 — — —
8. Показатель текущей расшлава при нагрузке 2,16 кгс	—	—	—	—	—	—	—

Наименование показателя	Норма для марки						
	20808—024	20808—040	21008—075	271—70 271—82 271—83 273—73	273—71 273—79 273—80 273—81	276—73 276—75 276—83 276—84 276—85 276—95	277—73 277—75 277—83 277—84 277—85 277—95
1. Предел текучести при растяжении, МПа	23,5—21,0	23,5—21,0	23,0—21,0	—	—	—	27,5—31,4
2. Относительное удлинение при разрыве, %	600—250	450—220	220—200	—	—	—	10—200
3. Температура хрупкости, °С, не выше	Минус 120	Минус 115	Минус 80	Минус 120	Минус 120	Минус 70	Минус 50
4. Модуль упругости при изгибе, МПа	784,0—833,0	784,0—833,0	784,0—850,0	860,0—880,0	860,0—880,0	685,0—780,0	850,0—1230,0
5. Стойкость к растрескиванию, ч	—	15	10	—	—	—	—

Продолжение

Наименование показателя	Норма для марки						277—73 277—75 277—83 277—84 277—85 277—95
	20808—024	20808—040	21008—075	271—70 271—82 271—83 273—73	273—71 273—79 273—80 273—81	276—73 276—75 276—83 276—84 276—85 276—95	
6. Отношение показателей: ПТР _{21,6} /ПТР _{2,16} ПТР _{21,6} /ПТР ₆ ПТР ₅ /ПТР _{2,16}	60—140 — —	60—140 — —	60—140 — —	—45 — —	— — —	58—100 — —	— — 3—4
7. Стойкость к фото-окислительному старению, ч, не менее, для рецептур 11 17 03, 12, 20, 23 для композиций 273—71, 273—79, 273—80 273—81 276—84	300 100 350 — — —	— 100 — — — —	— — — — — —	— — — — — —	— — — — 350 300 —	— — — — — 100	— — — — — —
8. Показатель текучести раслава при нагрузке 2,16 кгс	—	—	—	—	—	5,0—7,0	5,0—7,0

Теплофизические и электрические свойства полиэтилена

Наименование показателя	Норма
1. Температура плавления, °С	125—132
2. Температура размягчения по Вика в воздушной среде, °С	120—125
3. Насыпная плотность, г/см ³ :	
гранул	0,5—0,6
порошка	0,20—0,25
4. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	19,0—35,0
5. Предел прочности при срезе, МПа	19,0—35,0
6. Твердость по вдавливанию шарика под заданной нагрузкой, МПа	48,0—54,0
7. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	1·10 ¹⁴
8. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см	1·10 ¹⁶ —1·10 ¹⁷
9. Водопоглощение за 30 сут, %	0,03—0,04
10. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10 ¹⁰ Гц	0,0002—0,0005
11. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ¹⁰ Гц	2,32—2,36
12. Удельная теплоемкость при 20—25 °С, Дж/кг·°С	1680—1880
13. Теплопроводность, В/(м·°С)	(41,8—44)·10 ⁻²
14. Линейный коэффициент термического расширения, 1/°С	(1,7—2,0)·10 ⁴

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 10.12.98. Усл. печ. л. 3,26.
Уч.-изд. л. 3,46. Тираж 242 экз. С1497. Зак. 335.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва,
Колодезный пер., 14.
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов