

ŚRODKI POMOCNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Środki pomocnicze dla przemysłu gumowego	6064-07
	Przyspieszacz EFK	Grupa katalogowa X 95 ¹⁾

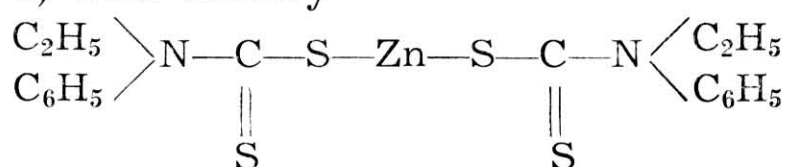
1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest etylofenylodwutiokarbaminian cynku, środek pomocniczy o nazwie handlowej EFK, stosowany w przemyśle gumowym jako ultraprzyspieszacz wulkanizacji kauczuku naturalnego i syntetycznego.

Przyspieszacz EFK ma:

a) wzór ogólny $C_{18}H_{20}N_2S_4Zn$

b) wzór budowy



c) masę cząsteczkową 458,0 (1965).

1.2. Normy związane

PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek

PN-60/C-04516 Przyspieszacze wulkanizacji. Metody badań

PN/C-66010 Chemiczne badania i próby. Przyrządy do pobierania próbek. Zgłębniki do produktów sypkich i w kawałkach

PN-68/M-78216 Palety ładunkowe płaskie, jednopłytkowe, drewniane, czterowejściowe, bez skrzydeł 800×1200

PN-70/N-02120 Zasady zaokrąglania i zapisywania liczb

PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transportowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-70/P-79005 Opakowania transportowe. Worki papierowe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego

¹⁾ Symbol wg SWW: 1283-226.

0,120 mm rozróżnia się dwa rodzaje Przyspieszacza EFK o następujących symbolach:

S — przeznaczony dla przemysłu kablowego,

Z — przeznaczony dla pozostałych odbiorców.

2.2. Przykład oznaczenia Przyspieszacza EFK przeznaczonego dla przemysłu kablowego:

PRZYSPIESZACZ EFK S BN-73/6064-07
SWW 1283-226

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Przyspieszacz EFK powinien być proszkiem barwy białej z odcieniem szarym.

3.2. Wymagania fizyczne i chemiczne

Wymagania	Rodzaje	
	S	Z
a) Temperatura początku topnienia, °C, nie niższa niż	201	
b) Wody, %, nie więcej niż	0,5	
c) Pozostałość po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, nie więcej niż	0,3	0,5
d) Pozostałość po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,120 mm, %, nie więcej niż	0,0	nie normalizuje się
e) Żelaza, %, nie więcej niż ¹⁾	0,01	
f) Miedzi, %, nie więcej niż ¹⁾	0,001	
g) Manganu, %, nie więcej niż ²⁾	0,001	
¹⁾ Wykonuje się na żądanie odbiorcy.		
²⁾ Wykonuje się raz na kwartał oraz dodatkowo na żądanie odbiorcy.		

3.3. Trwałość. Przyspieszacz EFK przechowywany wg 4.2 powinien odpowiadać wymaganiom wg 3.2 przez co najmniej jeden rok.

Zjednoczenie Przemysłu Organicznego „Organika”
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Organicznego „Organika”
dnia 15 stycznia 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia
1 października 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1973, poz. 36)

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przyspieszacz EFK należy pakować po 30 kg do worków papierowych typu 1822-21/OK 4+1 AS 100×60×22 wg PN-70/P-79005. Dopuszcza się pakowanie Przyspieszacza EFK do worków z folii polietylenowej. Przy przesyłkach drobnicowych papierowe worki z produktem należy umieszczać w workach z tkaniny polipropylenowej o wymiarach 1050×650¹⁾. Wzdłuż opakowań lub na etykietach powinien być umieszczony pas barwy zielonej. Każde opakowanie transportowe powinno być oznakowane wg PN-67/O-79252 i zawierać co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2,
- c) nr partii,
- d) datę produkcji,
- e) masę brutto i netto.

Opakowanie i znakowanie Przyspieszacza EFK przeznaczonego na eksport powinno być każdorazowo uzgodnione z eksporterem.

4.2. Przechowywanie. Przyspieszacz EFK powinien być przechowywany w magazynach krytych, z dala od urządzeń wodno-kanalizacyjnych i od instalacji elektrycznych. Odległość od tych instalacji powinna być taka, aby w przypadkach ich uszkodzenia nie uległy zniszczeniu opakowania z produktem. Odległość od przewodów i urządzeń grzejnych powinna być taka, aby temperatura mierzona termometrem na powierzchni opakowań nie była wyższa niż 35°C. Opakowania z Przyspieszaczem EFK mogą być układane warstwami. Liczba warstw nie powinna być większa niż 10. W magazynach, w których stosowana jest paletyzacja worki z Przyspieszaczem EFK powinny być układane na paletach ładunkowych wg PN-68/M-78216 w liczbie po 3 worki w jednej warstwie. Przyspieszacz EFK w opakowaniach wg 4.1 można również przechowywać bez stosowania paletyzacji.

4.3. Transport. Przyspieszacz EFK w opakowaniach wg 4.1 należy przewozić krytymi środkami transportu zabezpieczającymi produkt przed wpływami atmosferycznymi oraz czynnikami mechanicznymi mogącymi spowodować uszkodzenie opakowań.

Opakowania z Przyspieszaczem EFK należy łądować do granic pełnego wykorzystania środków transportowych zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Opakowanie z produktem należy zabezpieczać przed przemieszczaniem się w czasie transportu zgodnie z obowiązującymi przepisami kolejowymi²⁾.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

²⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 2.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) oznaczanie temperatury początku topnienia (3.2a),
- b) oznaczanie zawartości wody (3.2b),
- c) oznaczanie pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm (3.2c),
- d) oznaczanie pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,120 mm (3.2d),
- e) oznaczanie zawartości żelaza (3.2e),
- f) oznaczanie zawartości miedzi (3.2f),
- g) oznaczanie zawartości manganu (3.2g).

5.2. Wielkość partii. Partię stanowi przedstawiona jednorazowo do odbioru ilość Przyspieszacza EFK, nie przekraczająca 10 000 kg.

5.3. Pobieranie próbek i przygotowywanie średniej próbki laboratoryjnej. Próbki Przyspieszacza EFK należy pobierać i przygotowywać zgodnie z PN-67/C-04500. Do pobierania próbek należy używać zgłębnika 5 wg PN/C-60010. Masa próbki pierwotnej powinna wynosić co najmniej 100 g, liczba próbek — co najmniej 2 z każdego opakowania wybranego do pobrania próbek. Opakowania, z których mają być pobrane próbki pierwotne należy wybrać losowo, a ich liczbę ustalić zgodnie z PN-60/C-04516 p. 2.1. Z próbek jednostkowych należy sporządzić próbkę ogólną i zmniejszyć ją do ilości około 200 g. W tym celu całą ilość próbki ogólnej przenieść na arkusz czystego papieru, wymieszać ją dokładnie przy pomocy prostokątnej płytki ze szkła lub masy plastycznej. Z wymieszanej próbki usypać stożek, spłaszczyć go do wysokości około 2÷5 cm, podzielić na 4 części i odrzucić dwie części naprzemianległe. Z pozostałą ilością próbki postępować jak podano poprzednio aż do uzyskania pożądanej ilości, która stanowić będzie średnią próbkę laboratoryjną. Próbkę przeznaczoną do analizy rozjemczej należy przechowywać w miejscu specjalnie do tego celu przeznaczonym, gwarantującym jej niezmiennosc pod względem fizycznym i chemicznym przez 3 miesiące w przypadku wysyłek krajowych i 6 miesięcy w przypadku eksportu.

5.4. Opis badań

5.4.1. Oznaczanie temperatury początku topnienia — wg PN-60/C-04516 p. 2.2.

5.4.2. Oznaczanie zawartości wody — wg PN-60/C-04516 p. 2.4.

5.4.3. Oznaczanie pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm — wg PN-60/C-04516 p. 2.3.

5.4.4. Oznaczanie pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,120 mm — wg PN-60/C-04516 p. 2.3.

5.4.5. Oznaczanie zawartości żelaza — wg PN-60/C-04516 p. 2.7 z następującymi zmianami:

a) popiół z tygla przenieść ilościowo do zlewki i dodać 7,5 cm³ kwasu solnego oraz 3 cm³ kwasu azotowego,

b) po rozcieńczeniu wodą do objętości 20 cm³ dodać 30 cm³ amoniaku,

c) osad na sączku rozpuścić w 10 cm³ gorącego kwasu solnego. Dalej postępować zgodnie z normą.

5.4.6. Oznaczanie zawartości miedzi — wg PN-60/C-04516 p. 2.8 z następującymi zmianami: do cylindra kolorymetrycznego z doszlifowanym korkiem oprócz podanych składników dodać 15 cm³ amoniaku i uzupełnić wodą do 50 cm³. Dalej postępować zgodnie z normą.

5.4.7. Oznaczanie zawartości manganu — wg PN-60/C-04516 p. 2.9 stosując następujące zmiany:

a) po spaleniu próbki w temperaturze 550 ± 20°C prażyć ją dalej do momentu otrzymania żółtobiałej pozostałości,

b) w czasie prażenia rozdrobnić zawartość tygla w celu lepszego utlenienia,

c) po wyprażeniu nad płomieniem palnika tygiel z zawartością wstawić do pieca i prażyć w temperaturze 900 ÷ 950°C przez 0,5 godz,

d) po dodaniu kwasu solnego i ogrzaniu dodać 5 cm³ kwasu siarkowego,

e) do przesączu zamiast 1 g dodać 1 ÷ 3 g nadsiarczuanu amonowego,

f) do roztworu porównawczego dodać również 1 ÷ 3 g nadsiarczuanu amonowego.

Pozostałe czynności wykonać zgodnie z PN-60/C-04516.

5.5. Zaokrąglanie i zapisywanie liczb dotyczących końcowych wyników oznaczeń parametrów wg 3.2 należy dokonywać wg PN-70/N-02120 p. 3.3.2 metodą Z.

5.6. Zaświadczenie o wynikach badań stwierdzające zgodność z wymaganiami normy należy dołączać do każdej wysyłki produktu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/6064-07

1. Istotne zmiany w stosunku do PN-62/C-83034

a) podwyższono początek temperatury topnienia z 200°C na 201°C,

b) zwiększono dokładność oznaczania pozostałości po przesiewie na sicie o boku oczka kwadratowego 0,120 mm z 0 na 0,0%,

c) udoskonalono metody oznaczania żelaza, miedzi i manganu,

d) wprowadzono nowe rodzaje opakowań z tworzyw sztucznych,

e) unowocześniono sposób pobierania próbek i magazynowania.

Dotychczas obowiązująca PN-62/C-83034 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1973 r.

2. Przepisy obowiązujące w komunikacji wewnętrznej. Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 (Do artykułu 27, ust. 4, p. 4, DKP).

3. Worki z tkaniny polipropylenowej — wg ZN-71/MPL-05-040 Worki z tkanin polipropylenowych i polietylenowych. Stopnie jakości.

4. Nazwy produktów zagranicznych o podobnym zastosowaniu: Vulkacit P-extra-N, Vulcafor ZEP, Superacceleateur 1105, Eveite P, Ancazate EHP.