Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ Масла и темные нефтепродукты **МЕТОД ОБЕЗВОЖИВАНИЯ ПЕРЕГОНКОЙ**	**ГОСТ 8656—57** Группа Б09

Настоящий стандарт устанавливает метод обезвоживания высоковязких масел и темных нефтепродуктов перед определением содержания механических примесей, зольности и коксуемости в тех случаях, когда наличие воды в нефтепродукте затрудняет проведение анализа.

Метод заключается в растворении испытуемого нефтепродукта в бензине и отгоне воды, содержащейся в этом нефтепродукте, вместе с растворителем.

Применение метода предусматривается в стандартах и ведомственных технических условиях на высоковязкие масла и темные нефтепродукты.

I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При обезвоживании высоковязких масел и темных нефтепродуктов применяются:

а) Аппарат для количественного определения содержания воды в нефтяных, пищевых и других продуктах по ГОСТ 1594—59.

б) Трубка стеклянная наружным диаметром 10 ± 1 *мм*, согнутая под углом $75^{\circ}{}_{-5^{\circ}}$.

в) Холодильник металлический к аппарату для разгонки нефтепродуктов по ГОСТ 1392—63 или стеклянный холодильник по ГОСТ 9499—60, тип ХСВпТ или ХСЛ.

Внесен Всесоюзным научно-исследовательским институтом по переработке нефти и газа и получению искусственного жидкого топлива	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 30/XII 1957 г.	Срок введения 1/VII 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

г) Цилиндр измерительный по ГОСТ 1770—64, с носиком, номинальной вместимостью 100 *мл*.

д) Электроплитка с закрытой спиралью или колбонагреватель.

е) Растворитель — бензин авиационный марки Б-70 по ГОСТ 1012—54 или бензин для промышленно-технических целей по ГОСТ 8505—57, профильтрованный через бумажный фильтр.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Пробу испытуемого нефтепродукта, предварительно нагретую до 40—50° С, хорошо перемешивают встряхиванием в течение 5 *мин* в склянке, заполненной не более чем на $^3/_4$ емкости ее.

3. В чистую и сухую круглодонную стеклянную колбу берут навеску испытуемого нефтепродукта около 50 *г*. Порожнюю колбу и колбу с навеской взвешивают с точностью до 0,1 *г*. В колбу с навеской нефтепродукта наливают 100 *мл* предварительно профильтрованного растворителя и перемешивают содержимое колбы.

Примечание. Не допускается бросать в колбу кусочки пемзы, фаянса или стеклянные капилляры.

4. Колбу при помощи корковой пробки соединяют с отводной трубкой чистого и сухого приемника-ловушки, который в свою очередь также при помощи корковой пробки соединяют с обратным холодильником. Корковые пробки в местах соединения заливают коллодием.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

5. Пускают воду в холодильник и нагревают колбу на электроплитке или колбонагревателе. Перегонку ведут так, чтобы из косо срезанного конца трубки холодильника в приемник-ловушку падали 2—4 капли в секунду. Как только объем воды в приемнике-ловушке перестанет увеличиваться и верхний слой растворителя станет совершенно прозрачным, перегонку прекращают и записывают уровень воды в приемнике-ловушке.

6. При определении содержания механических примесей прибор разбирают, горячий раствор навески испытуемого нефтепродукта переносят количественно (без потерь) на доведенный до постоянного веса обеззоленный фильтр и далее проводят определение по ГОСТ 6370—59.

7. При определении зольности или коксуемости прибор разбирают и соединяют колбу с раствором испытуемого нефтепродукта с согнутой под углом 75° стеклянной трубкой, которую в свою очередь соединяют при помощи корковой пробки с верхним концом трубки металлического или стеклянного холодильника. Корковые пробки в местах соединения заливают коллодием.

Под нижний конец трубки холодильника ставят измерительный цилиндр, пускают воду в холодильник и снова начинают нагревать

колбу для отгона растворителя. Отгон растворителя ведут с равномерной скоростью 4—5 *мл* в *мин* до появления белых паров в верхней части колбы.

После полного удаления растворителя нагрев колбы прекращают и прибор разбирают. Остаток в колбе хорошо перемешивают путем встряхивания в течение 5 *мин*.

При определении зольности остаток из колбы разливают в доведенные до постоянного веса два фарфоровых тигля или две фарфоровые чашки, взвешивают последние (после охлаждения до комнатной температуры) с точностью до 0,01 *г* и далее проводят определение по ГОСТ 1461—59.

При определении коксуемости из перемешанного остатка берут в предварительно прокаленный и доведенный до постоянного веса фарфоровый тигель навеску $10 \pm 0{,}5$ *г* с точностью до 0,01 *г* и далее проводят определение по ГОСТ 5987—51.

Замена

ГОСТ 1594—59 введен взамен ГОСТ 1594—42.
ГОСТ 1392—63 введен взамен ГОСТ 1392—42.
ГОСТ 1770—64 введен взамен ГОСТ 1770—51.
ГОСТ 6370—59 введен взамен ГОСТ 6370—52.
ГОСТ 9499—60 введен взамен ГОСТ 7719—55.
ГОСТ 1461—59 введен взамен ГОСТ 1461—52.
