Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР.	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ Нефтепродукты ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ ПО МЕТОДУ ЖУКОВА	ГОСТ 4255—48 Группа Б09

Настоящий стандарт распространяется на метод определения температуры плавления парафина, дифенила и других высокоплавких нефтепродуктов, устанавливаемой путем замера температуры в момент полного затвердевания предварительно расплавленного продукта.

I. АППАРАТУРА

1. При проведении определения температуры плавления применяется следующая аппаратура:

а) прибор Жукова, представляющий собой небольшой дюаровский сосуд (основные размеры прибора показаны на чертеже);

б) термометр ртутный по ГОСТ 400—64.

II. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2. Пробу испытуемого продукта нагревают на водяной бане в открытой бутылке.

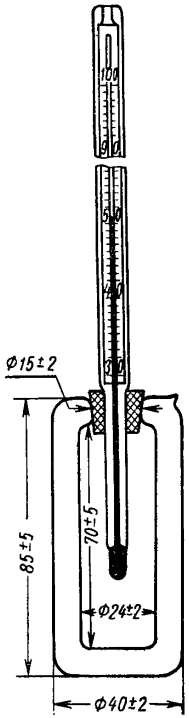
Когда температура расплавленного продукта станет на 15—20° С выше предполагаемой температуры его плавления, продукт перемешивают встряхиванием бутылки и быстро отливают часть его в подогретый прибор Жукова, заполняя последний приблизительно до $^3/_4$ высоты.

3. В отверстие прибора вставляют термометр на пробке по оси прибора так, чтобы ртутный шарик термометра находился приблизительно на половине высоты взлива продукта (см. чертеж).

Внесен Министерством нефтяной промышленности восточных районов СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 3/VII 1948 г.	Срок введения 1/IX 1948 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. Прибор с расплавленным продуктом оставляют в покое до тех пор, пока температура, показываемая термометром, не будет превышать предполагаемую температуру плавления продукта на 3—4° С.



5. По достижении этой температуры содержимое прибора встряхивают, быстро поднимая и опуская прибор, до тех пор, пока расплавленный продукт не начнет слегка мутнеть и пениться.

6. С этого момента встряхивание прекращают и пускают в ход секундомер или начинают следить за движением секундной стрелки на часах.

Одновременно с пуском секундомера или в момент прохождения секундной стрелки часов через легко замечаемое деление (0; 10; 20 *сек* и т. д.) записывают температуру, показываемую термометром. Затем показания термометра записывают через каждую минуту с точностью до 0,1° С до тех пор, пока весь продукт не затвердеет. Сначала температура продукта понижается довольно быстро, затем понижение температуры замедляется и столбик ртути в течение нескольких минут опускается очень медленно, после чего понижение температуры снова ускоряется.

7. За температуру плавления продукта принимают температуру, близ которой столбик ртути опускается наиболее медленно, то есть ту записанную температуру, которая отличается от ближайших более высокой и более низкой температур на наименьшую величину.

III. ДОПУСКАЕМЫЕ РАСХОЖДЕНИЯ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ОПРЕДЕЛЕНИЙ

8. Расхождение между двумя параллельными определениями не должно превышать 0,2° С.

Замена

ГОСТ 400—64 введен взамен ГОСТ 400—41.
