Издание официальное

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

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

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

I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При проведении испытания применяются следующие аппаратура и реактивы:

а) Стеклянная пробирка диаметром 15—20 *мм*, высотой 140—150 *мм*.

б) Чашка фарфоровая по ГОСТ 9147—59.

в) Баня водяная.

г) Щипцы или пинцет никелированные.

д) Термометр ртутный лабораторный от 0 до 100° С по ГОСТ 215—57.

е) Пластинки из электролитной меди «ч. д. а.» по ГОСТ 1124—41 размером 40 × 10 × 2 *мм*, отшлифованные до чистоты поверхности $\nabla 8$ по ГОСТ 2789—59.

ж) Шлифовальная шкурка с зернистостью абразивного материала № 6 и № 8 по ГОСТ 5009—62.

з) Спирт этиловый ректификованный по ГОСТ 5962—67.

и) Эфир этиловый по ГОСТ 6265—52, технический.

к) Бензол по ГОСТ 5955—51.

л) Ацетон по ГОСТ 2603—63 или смесь этилового ректификованного спирта и бензола в соотношении 1 : 1 по объему.

м) Фильтровальная бумага по ГОСТ 12026—66.

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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

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

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

Не допускается касание руками больших поверхностей пластинок.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

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

Предварительная фильтрация топлива через бумажный фильтр не допускается.

4. Пробирку с пластинкой, предварительно закрыв корковой пробкой, помещают в водяную баню, где выдерживают при температуре 50 $\pm$ 2° С в течение 3 *ч*.

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

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

6. Для каждого образца топлива проводится два испытания.

IV. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ

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

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

Замена

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