

УДК ОТК 614.844.5 : 006.354

Группа Л07

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАРЯДЫ ХИМИЧЕСКИЕ К ОГНЕТУШИТЕЛЯМ**Технические условия**Chemical charges for fire extinguishers.
Specifications

ОКП 48 5484 3204 05

Срок действия

с 01.01.85

до 01.01.90**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на химические заряды к огнетушителям ОХП-10.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Заряды должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту и рецептурам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Щелочную часть зарядов изготовляют трех составов: А, Б и В, которые приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма		
	А	Б	В
1. Масса двууглекислого натрия (ГОСТ 2156—76) в пересчете на сухое вещество, г, не менее	400	400	400
2. Масса глицирризина в составе солодового экстракта, г, не менее	7	—	—
3. Масса рафинированного алкиларилсульфоната (РАС), г, не менее	—	50	90
4. Масса перфторолигомерных кислот (ПОЭК), г, не менее	—	5	—

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3 По физико-химическим показателям заряды должны соответствовать нормам и требованиям, указанным в табл.2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма	
	Кислотная	Щелочная часть

	часть			
		А	Б	В
1. Внешний вид	Нескомковатый, легко рассыпающийся порошок серого цвета	Нескомковатый, легко растворимый порошок желтого или коричневого цвета		Пастообразная масса светло-желтого цвета
2. Масса заряда, г	330—400	440—530	455±10	490±10
3. Масса сернистого окисного железа, г	115—160	—	—	—
4. Массовая доля сернистого закисного железа, %, не более	2	—	—	—
5. Масса серной кислоты, г	120—140	—	—	—
6. Суммарная масса сернистого окисного железа и серной кислоты, г	235—290	—	—	—
7. Массовая доля нерастворимых в воде при 25 °С, %, не более	7	—	—	—
8. Массовая доля воды, %, не более	—	15	6	10

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Показатели, характеризующие пенообразующие свойства зарядов, должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма	Метод анализа
1. Кратность пены, не менее	6	По п. 5.10
2. Устойчивость пены, мин, не менее	40	По п.5.11
3. Реакция среды, pH	7—10	По п. 5.12

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Щелочная часть зарядов при попадании в организм человека не оказывает общетоксического действия. Пыль щелочной части вызывает раздражение дыхательных путей и глаз.

Алкиларилсульфонат по ГОСТ 12.1.007—76 относится к веществам 3-го класса опасности.

2.2. Кислотная часть заряда при попадании на кожу вызывает ожоги. По степени воздействия на организм человека по ГОСТ 12.1.007—76 относится к веществам 3-го класса опасности.

Рабочие растворы щелочной и кислотной частей заряда безвредны.

2.3. Порошок щелочной и кислотной частей заряда, попавший на кожу, смывают обильным количеством воды.

2.4. При работе с щелочной и кислотной частями заряда применяют индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.011—87 согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

2.5. Щелочная и кислотная части заряда не горючи и взрывобезопасны.

2.6. Производственные и лабораторные помещения должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021—75,

обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005—88.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Контроль за состоянием воздушной среды производят по ГОСТ 12.1.007—76 и графику, утвержденному в установленном порядке.

Анализ воздуха должен выполняться по методам, разработанным в соответствии с ГОСТ 12.1.016—79 и утвержденным Министерством здравоохранения СССР.

2.8. Требования к погрузке и разгрузке грузов — по ГОСТ 12.3.009-76.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект зарядов должны входить кислотная и щелочная части.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Заряды принимают партиями. Партией щелочной или кислотной частей зарядов считают любое их количество одновременного изготовления, однородное по своим показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование части заряда;

номер партии и дату изготовления;

массу нетто;

результат проведенных анализов или подтверждение о соответствии качества заряда требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

Допускается по требованию потребителя формировать партию, состоящую из кислотной или щелочной частей зарядов.

4.2. Для проверки качества зарядов на соответствие требованиям настоящего стандарта отбирают 2% ящиков, но не менее двух.

4.3. При получении неудовлетворительных результатов анализа хотя бы по одному из показателей проводят повторные анализы зарядов на удвоенной выборке, отобранной от той же партии.

Результаты повторного анализа распространяются на всю партию.

5. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

5.1. Отбор проб

Из каждого ящика отбирают по два пакета.

При групповом упаковывании точечные пробы из мешков отбирают по ГОСТ 6732—76 или ГОСТ 14189—81.

(Измененная редакция, Изм. №2).

Отобранные предварительно взвешенные пакеты или точечные пробы щелочной или кислотной частей зарядов соединяют в объединенную пробу, масса которой должна быть не более 1 кг. Пробу помещают в чистую сухую стеклянную или полиэтиленовую плотно закрывающуюся банку. На банку наклеивают этикетку с указанием наименования части заряда, номера партии и даты отбора пробы. Перед каждым анализом пробу тщательно перемешивают.

5.2. Определение внешнего вида Внешний вид определяют визуально.

5.3. Определение массы заряда

Отобранные для анализа пакеты щелочной или кислотной частей зарядов взвешивают на лабораторных весах по ГОСТ 24104—88 с пределом взвешивания 1 кг, класс точности 3.

Массу щелочной или кислотной частей заряда вычисляют как среднее арифметическое массы взвешенных частей зарядов.

5.4. Определение массы сернокислого окисного железа

5.4.1. *Аппаратура, реактивы и растворы.*

Стакан В-1—100 ТХС по ГОСТ 25336—82.

Колба мерная 2—200—2 по ГОСТ 1770—74.

Колба коническая с притертой пробкой вместимостью 200 см³.

Термометр ТЛ-3 I-A2 по ГОСТ 215—73.

Весы лабораторные с пределом взвешивания до 200 г по ГОСТ 24104—88, класс точности 3.

Бумага фильтровальная лабораторная по ГОСТ 12026—76.

Калий йодистый по ГОСТ 4232—74.

Натрий серноватистокислый (тиосульфат натрия) по ГОСТ 27068—86 раствор концентрации $c(1/2 \text{ Na}_2\text{S}_2\text{O}_3)=0,1$ моль/л (0,1 н.).

Кислота соляная по ГОСТ 3118—77, разбавленная 1:1.

Крахмал растворимый по ГОСТ 10163—76, 0,5%-ный раствор.

Барий хлористый по ГОСТ 4108—72, 20%-ный раствор.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

5.4.2. Проведение анализа

12 г кислотной части заряда помещают в стакан вместимостью 100 см³ и растворяют в 50 см³ дистиллированной воды, нагретой до 80—100°C, при перемешивании. После растворения заряда раствор фильтруют через фильтр, промывая осадок на фильтре малыми порциями горячей воды до отрицательной реакции на ион SO_4^{2-} (проба раствором хлористого бария). Фильтрат и промывные воды помещают в мерную колбу вместимостью 200 см³, охлаждают, доводят до метки водой и перемешивают.

Осадок на фильтре используют для определения нерастворимых в воде примесей, фильтрат — для определения сернокислого закисного железа и серной кислоты.

20 см³ фильтрата переносят в коническую колбу с притертой пробкой, приливают 10 см³ раствора соляной кислоты, добавляют 4 г йодистого калия, предварительно растворенного в 10 см³ воды, закрывают колбу пробкой, осторожно взбалтывают и выдерживают в темном месте 30 мин. Затем к раствору добавляют 50 см³ воды, 2 см³ раствора крахмала и титруют 0,1 н. раствором тиосульфата натрия до исчезновения синей окраски раствора.

5.4.3. Обработка результатов

Массу сернокислого окисного железа (X) в граммах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V_1 \cdot 0,02 \cdot 200 \cdot m}{20 \cdot m_1}$$

где V_1 —объем 0,1 н. раствора тиосульфата натрия, израсходованный на титрование, см³;

m —масса кислотной части заряда (п. 5.3), г;

m_1 —масса кислотной части заряда, взятая для анализа, г;

0,02—масса сернокислого окисного железа, соответствующая 1 см³ 0,1 н. раствора тиосульфата натрия, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 5% относительно среднего результата определяемой величины.

5.5. Определение массовой доли сернокислого закисного железа

5.5.1. Аппаратура, реактивы и растворы

Колба коническая вместимостью 250 см³.

Кислота серная по ГОСТ 4204—77, разбавленная 1:1.

Калий марганцовокислый по ГОСТ 20490—75, раствор $c(1/5 \text{ KMnO}_4) = 0,1$ моль/л (0,1 н.).

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

5.5.2. Проведение анализа

20 см³ фильтрата, полученного по п. 5.4.2, переносят в коническую колбу вместимостью 250 см³, приливают 20 см³ раствора серной кислоты, разбавляют водой до объема (100 ± 1) см³ и титруют раствором марганцовокислого калия до розовой окраски.

5.5.3. Обработка результатов

Массовую долю сернокислого закисного железа [X_1] в процентах вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{V_2 \cdot 0,01519 \cdot 200 \cdot 100}{20 \cdot m_1}$$

где V_2 —объем 0,1 н. раствора марганцовокислого калия, израсходованный на титрование, см³;

0,01519—масса сернокислого закисного железа, соответствующая 1 см³ 0,1 н. раствора марганцовокислого калия, г;

m_1 —масса кислотной части заряда, взятая для анализа, г. За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1,5% относительно среднего результата определяемой величины.

5.6. Определение массы серной кислоты

5.6.1. *Аппаратура, реактивы и растворы* Колба мерная 1—250—2 по ГОСТ 1770—74. Колба коническая вместимостью 250 см³. Натрия гидроокись по ГОСТ 4328—77, раствор $c(\text{NaOH}) = 0,1$ моль/л (0,1 н.).

Фенолфталеин (индикатор), 1%-ный раствор. Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

5.6.2. Проведение анализа

10 см³ фильтрата (п. 5.4.2) переносят в мерную колбу вместимостью 250 см³, разбавляют водой до метки и перемешивают.

20 см³ приготовленного таким образом раствора переносят в коническую колбу, добавляют 100 см³ воды, перемешивают и титруют раствором гидроокиси натрия в присутствии фенолфталеина до розовой окраски раствора.

5.6.3. Обработка результатов

Массу серной кислоты (X_2) в граммах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{(25 \cdot V - 3 \cdot V_1 - 2 \cdot V_2) \cdot 0,0049 \cdot 200 \cdot m}{20 \cdot m_1}$$

где V — объем 0,1 н. раствора гидроокиси натрия, израсходованный на титрование, см³;

V_1 — объем 0,1 н. раствора тиосульфата натрия, израсходованный на титрование (п. 5.4.2), см³;

V_2 — объем 0,1 н. раствора марганцовокислого калия, израсходованный на титрование (п. 5.5.2), см³;

m — масса кислотной части заряда (п. 5.3), г;

m_1 —масса кислотной части заряда, взятая для анализа, г;

0,0049—масса серной кислоты, соответствующая 1 см³ раствора

0,1 н. гидроокиси натрия, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 4% относительно среднего результата определяемой величины.

5.7. Определение суммарной массы сернокислого окисного железа и серной кислоты

5.7.1. Суммарную массу сернокислого окисного железа и серной кислоты (X_3) в граммах вычисляют по формуле

$$X_3 = X + X_2,$$

где X — масса сернокислого окисного железа (п. 5.4.3), г;

X_2 —масса серной кислоты (п. 5.6.3), г.

5.8. Определение массовой доли нерастворимых в воде примесей

5.8.1. Аппаратура

Весы лабораторные с пределом взвешивания до 200 г по ГОСТ 24104—88, класс точности 3.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82. Печь муфельная. Тигель фарфоровый.

5.8.2. Проведение анализа

Фильтр с осадком, полученный по п. 5.4.2, помещают в предварительно прокаленный и взвешенный тигель. Фильтр озолот, осадок прокаливают до постоянной массы.

5.8.3. Обработка результатов

Массовую долю нерастворимых в воде примесей (X_4) в процентах вычисляют по формуле

$$X_4 = \frac{(m_2 - m_3) \cdot 100}{m_1}$$

где m_1 — масса кислотной части заряда, взятая для анализа, г;

m_2 — масса тигля с осадком после прокаливания, г;

m_3 — масса прокаленного тигля, г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 8% относительно среднего результата определяемой величины.

5.9. Определение массовой доли воды

5.9.1. Аппаратура и реактивы

Весы лабораторные с пределом взвешивания до 200 г по ГОСТ 24104—88, класс точности 3.

Стаканчик для взвешивания по ГОСТ 25336—82. Эксикатор по ГОСТ 25336—82. Кислота серная по ГОСТ 4204—77.

5.9.2. Проведение анализа

3 г щелочной части заряда помещают в стаканчик для взвешивания, который ставят в эксикатор и сушат над серной кислотой до постоянной массы.

5.9.3. Обработка результатов

Массовую долю воды (X_5) в процентах вычисляют по формуле

$$X_5 = \frac{(m - m_1) \cdot 100}{m}$$

где m — масса щелочной части заряда, взятая для анализа, г;

m_1 — масса щелочной части заряда после сушки, г. За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 6% относительно среднего результата определяемой величины.

5.10. Определение кратности пены. Под кратностью пены понимают отношение объема полученной пены к объему исходного раствора.

5.10.1. Аппаратура и растворы

Цилиндр 1—1000 по ГОСТ 1770—74.

Термометр ТЛ-3 I-A2 по ГОСТ 215—73.

5.10.2. Подготовка пробы к анализу

Раствор щелочной части готовят растворением щелочной части заряда в воде при температуре 18—30°C так, чтобы объем образовавшегося раствора составил 8,5 дм³.

Раствор кислотной части готовят растворением кислотной части заряда в воде при температуре 80—100°C так, чтобы объем образовавшегося раствора при охлаждении до (20±2)°C составил 0,45 дм³.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.10.3. Проведение анализа

В цилиндр помещают 5 см³ раствора кислотной части заряда, а затем туда же вливают 95 см³ раствора щелочной части заряда. Растворы

должны иметь температуру (20±2)°С.

Объем образовавшейся пены определяют с погрешностью не более 5 см³.

5.10.4. Обработка результатов

Кратность пены (*K*) вычисляют по формуле

$$K = \frac{V_{\text{пена}}}{5 + 95} = \frac{V_{\text{пена}}}{100}$$

где *V*_{пены}—объем образовавшейся пены, см³;

5 — объем раствора кислотной части заряда, см³;

95—объем раствора щелочной части заряда, см³. За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 8% относительно среднего результата определяемой величины.

5.11. Определение устойчивости пены

5.11.1. Аппаратура и растворы по п. 5.10.1.

5.11.2. Устойчивость пены, полученной по п. 5.10.3, определяют временем разрушения столба пены. За время разрушения принимают время от момента образования пены до первого появления поверхности жидкости, свободной от пены.

За результат анализа принимают среднее арифметическое трех параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 6% относительно среднего результата определяемой величины.

5.12. Определение реакции среды

Реакцию среды жидкости, полученной по п. 5.10.2, определяют с помощью универсальной индикаторной бумаги. Реакция среды— рН 7—10.

6. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Щелочная и кислотная части заряда должны быть упакованы отдельно в герметизированные пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 или поливинилхлоридной пленки по ГОСТ 16272—79, которые помещают в деревянные ящики по ГОСТ 18573—86, типы П-1, П-2 или по ГОСТ 2991—85. Количество частей зарядов в одном ящике должно быть не более 50.

По согласованию с потребителем допускается упаковывание частей зарядов в возвратные отремонтированные деревянные ящики по ГОСТ 18573—86 с обкладкой их картоном.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.2. Допускается по согласованию с потребителем групповое упаковывание частей зарядов в герметизированные полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78, вложенные в трехслойные сшитые закрытые бумажные мешки марки ПМ или БМП по ГОСТ 2226—88. Масса нетто кислотной части заряда при групповом упа-

ковывании не должна превышать 20 кг, щелочной — 27 кг. В каждой групповой упаковке должно находиться не более 50 частей заряда.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6.3. Допускается размещение в одном ящике одновременно только щелочной или кислотной частей заряда.

6.4. На каждом пакете или мешке должна быть нанесена маркировка, содержащая следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование части заряда;

массу нетто;

дату изготовления;

указания по эксплуатации;
гарантийный срок хранения частей заряда;
обозначение настоящего стандарта.

Допускается нанесение маркировки на этикетку, наклеенную на пакет или мешок.

6.5. Транспортная маркировка ящиков—по ГОСТ 14192—77 с нанесением на бумажные ярлыки манипуляционных знаков «Боится сырости», «Верх, не кантовать» и знака опасности «Едкое/коррозионное» по ГОСТ 19433—88, класс 8, подкласс 8.1 (ЕКК) и 8.2 (ЕКО), а также шифра группы 8113—для кислотной части, 8213 — для щелочной.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Кроме того, наносится маркировка, содержащая следующие данные, характеризующие продукт:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
наименование части заряда;
количество частей зарядов;
обозначение настоящего стандарта;
номер партии и дату изготовления;
массу нетто.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.6. Химические заряды к огнетушителям транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.7. Упакованный продукт должен транспортироваться пакетами в соответствии с ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 24597—81. При пакетировании используются поддоны по ГОСТ 9557—87.

Выбор средств скрепления пакетов—по ГОСТ 21650—76.

6.8. Химические заряды к огнетушителям следует хранить в закрытых проветриваемых помещениях, обеспечивающих защиту продукта от попадания влаги.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Щелочную часть заряда растворяют в воде при температуре 18—30°C так, чтобы объем образовавшегося раствора составил 8,5 дм³, и заливают в корпус огнетушителя.

7.2. Кислотную часть заряда растворяют в воде при температуре 80—100°C так, чтобы объем образовавшегося раствора, охлажденного до температуры (20±2)°C, составил 0,45 дм³.

После охлаждения раствор перемешивают и заливают в кислотный стакан огнетушителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7.3. При заполнении кислотного стакана раствором он должен находиться вне огнетушителя.

7.4. Срок годности водных растворов составных частей зарядов рецептур А и В — 12 мес, рецептуры Б — 24 мес .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Последующее их использование не допускается.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие зарядов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

8.2. Гарантийный срок хранения зарядов— 18 мес со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ А. Ф. Шароварников, Л. К. Дяgleва, Ю. Ф. Антипин.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.10.83 № 4806

3. Периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 16097—70.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.1.005—76	2.6
ГОСТ 12.1.007—76	2.1, 2.2, 2.7
ГОСТ 12.1.016—79	2.7
ГОСТ 12.3.009—76	2.8
ГОСТ 12.4.011—87	2.4
ГОСТ 12.4.021—75	2.6
ГОСТ 215—73	5.4.1, 5.10.1
ГОСТ 1770—74	5.4.1, 5.6, 5.10.1
ГОСТ 2156—76	1.2
ГОСТ 2226—75	6.2
ГОСТ 2991—85	6.1
ГОСТ 3118—77	5.4.1
ГОСТ 4108—72	5.4.1
ГОСТ 4204—77	5.5.1, 5.9.1
ТУ 2—034—225—87	5.1
ГОСТ 4232—74	5.4.1
ГОСТ 4328—77	5.6.1
ГОСТ 5959—80	6.1
ГОСТ 6709—72	5.4.1, 5.5.1, 5.6.1
ГОСТ 9557—87	6.7
ГОСТ 10163—76	5.4.1
ГОСТ 10354—82	6.1
ГОСТ 12026—76	5.4.1
ГОСТ 14192—77	6.5
ГОСТ 16272—79	6.1
ГОСТ 17811—78	6.2
ГОСТ 19433—81	6.5
ГОСТ 20490—75	5.5.1
ГОСТ 21650—76	6.7
ГОСТ 21929—76	6.7
ГОСТ 24104—88	5.3, 5.4.1, 5.8.1, 5.9.1
ГОСТ 24597—81	6.7
ГОСТ 25336—82	5.4.1, 5.8.1, 5.9.1
ГОСТ 27068—86	5.4.1

6. Переиздание (август 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 11—87) и Изменением № 2, утвержденным в марте 1989 г. (ИУС 6-89)