

**ГОСТ 25699.14—93  
(ИСО 1305—87)**

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**ИНГРЕДИЕНТЫ РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ.  
УГЛЕРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ  
(ГРАНУЛИРОВАННЫЙ)**

**Определение насыпной плотности**

**Издание официальное**

**БЗ 12—2005**



**Москва  
Стандартинформ  
2007**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Госдепартамент Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 25699.14—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 25699.14—90

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2007 г.

© ИПК Издательство стандартов, 1995  
© Стандартиформ, 2007

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ИНГРЕДИЕНТЫ РЕЗИНОВОЙ СМЕСИ.  
УГЛЕРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ  
(ГРАНУЛИРОВАННЫЙ)****Определение насыпной плотности**

Rubber compounding ingredients.  
Carbon black (pelletized).  
Determination of pour density

**ГОСТ  
25699.14—93****(ИСО 1305—87)**МКС 83.040.20  
ОКСТУ 2166Дата введения 01.01.95

## 1 Назначение и область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения насыпной плотности всех типов гранулированного технического углерода для резиновой промышленности.

**Примечание** — Дополнения и изменения, допускаемые к применению в народном хозяйстве в комплексе с требованиями настоящего стандарта, приведены в приложении.

## 2 Сущность метода

Взвешивание определенного объема технического углерода и расчет насыпной плотности.

## 3 Аппаратура

3.1 Цилиндрический сосуд вместимостью 1000 см<sup>3</sup> с рекомендуемым диаметром (100 ± 10) мм, края которого должны быть ровно обрезаны и иметь одинаковую высоту, без носика и без деформации стенки.

Допускается использовать цилиндрические сосуды другой вместимостью при условии получения одинаковых результатов.

3.2 Шпатель длиной не менее 130 мм.

3.3 Весы с точностью взвешивания до 0,1 г.

## 4 Проведение испытания

Технический углерод насыпают по центру тарированного цилиндрического сосуда (3.1) с высоты не более 50 мм от его верхнего края до образования над сосудом конуса. Выравнивают поверхность технического углерода с верхним краем сосуда. Для этого одним движением шпателя (3.2), держа его горизонтально, срезают избыток технического углерода перпендикулярно к краю сосуда. Взвешивают сосуд с техническим углеродом. Определяют массу технического углерода с точностью до 1 г.

## 5 Обработка результатов

Насыпная плотность  $\rho$  в граммах на кубический дециметр (или в килограммах на кубический метр) равна массе технического углерода в граммах в объеме 1000 см<sup>3</sup>.

Насыпную плотность  $\rho$ , которая может быть выражена в граммах на кубический сантиметр, вычисляют по формуле

$$\rho = \frac{m}{V},$$

где  $m$  — масса технического углерода, г;

$V$  — вместимость цилиндрического сосуда (3.1), см<sup>3</sup>.

## 6 Протокол испытания

Протокол испытания должен включать следующие данные:

ссылку на настоящий стандарт;

марку технического углерода;

полученный результат и способ его обработки;

вместимость цилиндрического сосуда, если она отлична от 1000 см<sup>3</sup>.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

**Дополнения и изменения, допускаемые в народном хозяйстве****Раздел 3****3 А п п а р а т у р а**

3.1 Цилиндрический сосуд вместимостью 1000 см<sup>3</sup> с рекомендуемым диаметром (100 ± 10) мм, края которого должны быть ровно обрезаны и иметь одинаковую высоту, без носика и без деформации стенки.

Допускается использовать цилиндрические сосуды другой вместимостью при условии получения одинаковых результатов.

3.2 Шпатель длиной не менее 150 мм.

3.3 Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104\*, 3-го класса точности, с наибольшим пределом взвешивания 1 кг.

**Раздел 5 (дополнительный абзац):**

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов двух параллельных определений, полученных одним исполнителем, абсолютное расхождение между которыми не превышает допускаемое расхождение, равное 10 кг/м<sup>3</sup>. Результат испытания записывают с точностью до десятков.

Наибольшее среднее квадратическое отклонение случайной составляющей погрешности испытания равно ± 11 кг/м<sup>3</sup> при доверительной вероятности  $P = 0,95$ .

При сопоставлении результатов испытаний в разных лабораториях результаты считают достоверными, если допускаемое расхождение между ними не превышает 15 кг/м<sup>3</sup>.

**Раздел 6** стандарта допускается не применять.

---

\* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**  
**ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер приложения
ГОСТ 24104—88	Приложение

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *В.Е. Нестерова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 05.06.2007. Подписано в печать 27.06.2007. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 50 экз. Зак. 516.

---

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6