

**Изменение № 1 ГОСТ 2770—74 Масло каменноугольное для пропитки древесины  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.05.80  
№ 2231 срок введения установлен**

**с 01.10.80**

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 24 5719.

Пункт 1.1. Таблица. Пункт 1 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма	Метод анализа
1. Плотность при 20 °С, кг/м <sup>3</sup>	1090—1130	По ГОСТ 18995.1—73 и п. 3.2 настоящего стандарта

Пункты 2.1, 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 5445—69 на ГОСТ 5445—79.

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4166—66 на ГОСТ 4166—76;

третий абзац изложить в новой редакции:

«для измерения плотности пользуются ареометрами по ГОСТ 1300—74 с

(Продолжение см. стр. 174)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2770—74)*

пределами измерения шкалы 1060—1120, 1120—1180 или 1080—1160 кг/м<sup>3</sup> и термометром исполнения 1-Б 2, 3 по ГОСТ 215—73»;

четвертый абзац. Заменить значение: 0,0007 г/см<sup>3</sup> на 0,7 кг/м<sup>3</sup>;

исключить ссылку на ГОСТ 897—68.

Пункт 3.3.1. Заменить слова и ссылки:

«воронка стеклянная по ГОСТ 8613—64, № 4 или 5» на «воронка типа В по ГОСТ 8613—75, диаметром 75 или 100 мм»;

ГОСТ 6371—64 на ГОСТ 6371—73; ГОСТ 4141—66 на ГОСТ 4460—77; ГОСТ 1770—64 на ГОСТ 1770—74; «толуол каменноугольный по ГОСТ 9880—61 или толуол нефтяной по ГОСТ 14710—69, марки «чистый» на «толуол каменноугольный и сланцевый по ГОСТ 9880—76 или толуол нефтяной марки А по ГОСТ 14710—78»;

Пункт 3.4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 1770—64 на ГОСТ 1770—74.

Пункт 3.5.1. Заменить слова и ссылку:

«сетка металлическая проволочная тканая по ГОСТ 3584—53 с отверстиями 918—1040 на 1 см<sup>2</sup>» на «сетка металлическая проволочная тканая по ГОСТ 3584—73, номера сеток 018—0224»;

«или по ГОСТ 10515—63 типа ПХ-16» на «или по ГОСТ 10515—75, исполнения П1 аналогичного размера»; ГОСТ 4166—66 на ГОСТ 4166—76;

исключить ссылку на ГОСТ 897—68.

Пункт 4.5 дополнить новым абзацем:

«Допускается хранить масло при 30—35°С. Разогрев закристаллизовавшегося продукта перед использованием производят горячим (60—100°С) маслом».

(ИУС № 7 1980 г.)