Группа Б32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ВНИИ НП-207

Технические условия

ГОСТ 19774—74

Grease ВНИИ НП-207. Specifications

МКС 75.100
ОКП 02 5422 0300

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1974 г. № 1101 дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку ВНИИ НП-207, изготовленную загущением смеси кремнийорганической смазки 135—25 (ГОСТ 10957—74) и синтетического углеводородного масла МАС -35 комплексным кальциевым мылом синтетических жирных кислот с добавлением антиокислительной присадки — альдольальфанафтиламин и предназначенную для работы в подшипниках качения электромашин и стартер-генераторов с частотой вращения до 10000 мин$^{-1}$ при температуре от минус 60 °С до плюс 200 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 — ЖкКа 6/20 ук. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и из компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям смазка должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мягкая мазь от светло-коричневого до темно-коричневого цвета	По п. 3.2
2. Вязкость эффективная при минус 30 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с$^{-1}$, Па·с, не более	1400	По ГОСТ 7163—84
3. Предел прочности при 80 °С Па (кгс/см^2), не менее	68,6 (0,7)	По ГОСТ 7143—73, метод Б
4. Коллоидная стабильность при нагрузке 3 Н, %, не более	6,0	По ГОСТ 7142—74
5. Стабильность против окисления, мг КОН на 1 г смазки, не более	1,0	По ГОСТ 5734—76

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1976 г., феврале 1979 г., июле 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 12—76, 3—79, 11—84, 6—89).

gost.e-ecolog.ru

Окончание

Наименования показателей	Нормы	Методы испытаний
6. Испаряемость при 200 °С за 5 ч, %, не более	7,0	По ГОСТ 9566—74
7. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 3.3 настоящего стандарта
8. Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,15	По ГОСТ 6707—76 с изменением по п. 3.4 настоящего стандарта
9. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477—65
10. Содержание механических примесей диаметром частиц более 0,150 мм	То же	По ГОСТ 9270—86
11. Пенетрация при 25 °С	Не нормируется	По ГОСТ 5346—78

Примечания:

1. **(Исключено, Изм. № 3).**

2. Показатель по подпункту 6 таблицы определяется только при переходе на новую партию масляной основы.

3. Абразивные частицы в числе механических примесей не допускаются.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 150 кг, изготовленной в ходе технологического цикла, однородной по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—85.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания вновь отобранной пробы из тех же мест партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.4. Показатель по п. 11 таблицы определяется только при поставке смазки на экспорт.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 1 кг смазки.

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину из стекла по ГОСТ 111—2001 размером 50·70·2 мм при помощи шаблона (внутренние размеры 35·35 мм, толщина 2 мм) и просматривают в проходящем свете.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.3. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинках из стали марки 45 по ГОСТ 1050—88 и меди марок $М1_к$ или М2 по ГОСТ 859—2001.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.4. При определении содержания свободной щелочи по ГОСТ 6707—76 навеску смазки растворяют в бензоле ч.д.а. по ГОСТ 5955—75.

3.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1510—84 со следующим дополнением: смазку расфасовывают в металлические банки из белой жести вместимостью до 1 $дм^3$ или по согласованию с потребителем в алюминиевые тубы вместимостью до 200 г.

Банки и тубы со смазкой упаковывают в дощатые, решетчатые ящики или ящики по ГОСТ 5959—80.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Смазка должна храниться в таре изготовителя.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения смазки — два года со дня изготовления.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Смазка ВНИИ НП-207 по степени воздействия на организм относится к 4-му классу опасности в соответствии с ГОСТ 12.1.007—76.

6.2. Смазка невзрывоопасна, температура вспышки жидкой основы смазки выше 260 °С.

6.3. Смазка является горючим продуктом. При загорании смазки применяются следующие средства пожаротушения: пенные и углекислотные огнетушители, асбестовая кошма.

6.4. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

6.5. При попадании смазки на кожу ее необходимо удалить мягкой ветошью, вымыть горячей водой с мылом.

Разд. 6. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

gost.e-ecolog.ru