3260-75

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СМАЗКА СНАРЯДНАЯ ВС

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3260—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.892(083.74) Группа Б34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СМАЗКА СНАРЯДНАЯ ВС

Технические условия

Projectile cease BC. Specification

ГОСТ 3260—75*

Взамен ГОСТ 3260—54

ОКП 02 5462 0400

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16.09 1975 г. № 2408 срок введения установлен

с 01.01.1977

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен до 01.01.1985

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку, предназначенную для смазывания резьбы очка снарядов и сухопутных мин.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 — РКа 3/6—3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Состав смазки должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименования компонентов	Нормы, % (по массе)
1. Масло касторовое техническое по ГОСТ 6757—73	8±1
2. Саломас технический из растительных масел	8±1
3. Известь строительная воздушная маломагнезиальная по ГОСТ 9179—77 с массовой долей окиси магния не более 2% или кальция гидроокись 1 или 2-го сорта	По расчету до полного омыления жиров
4. Масло для высокоскоростных механизмов марки И-5А по ГОСТ 20799—75 с температурой застывания не выше минус 35°С	Остальное до 100

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (январь 1981 г.) с изменением № 1, утвержденным в апреле 1980 г. (ИУС 5—1980 г.).*

© Издательство стандартов, 1981

1.2. Снарядная смазка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологии, применявшейся при изготовлении опытных образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

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

Таблица 1

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь без комков от светло-желтого до светло-коричневого цвета	По п. 3.2 настоящего стандарта
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	70	По ГОСТ 6793—74
3. Пенетрация при 25°С	230—280	По ГОСТ 5346—78
4. Испытание на коррозию при 50°С в течение 3 ч	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с изменением по п. 3.3 настоящего стандарта
5. Испытание на вывертывание мастичной пробки	Выдерживает	По п. 3.4 настоящего стандарта
6. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,2	По ГОСТ 6707—76
7. Содержание свободных органических кислот в пересчете на олеиновую кислоту	Отсутствие	По ГОСТ 6707—76
8. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,3	По ГОСТ 1036—75
9. Содержание механических примесей, нерастворимых в соляной кислоте	Отсутствие	По ГОСТ 6479—73
10. Массовая доля воды, %, не более	2,0	По ГОСТ 2477—65

Примечания:

1. При хранении смазки более одного года допускается изменение пенетрации при 25°С до 300.

2. Песок и другие абразивные вещества в числе механических примесей не допускаются.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки, изготовленное за один технологический цикл, сопровождаемое одним документом о качестве.

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—80.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторное испытание вновь отобранной пробы из удвоенной выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы отбирают по ГОСТ 2517—80. Для контрольной пробы берут 1 кг смазки.

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на стеклянную пластинку слоем толщиной около 1 мм и рассматривают в проходящем свете.

3.3. Испытание на коррозию проводят на пластинках из стали марок 40, 45 или 50 (ГОСТ 1050—74) и на пластинках из меди марки М2 (ГОСТ 859—78).

3.4. Испытание на вывертывание мастичной пробки из очка головной части снаряда

3.4.1. *Аппаратура и реактивы:*

баня для охлаждения смазки с двойными стенками и крышкой—внутренний диаметр 220 мм, наружный—250 мм, высота—320 мм; в крышке должны быть отверстия для термометра и для заполнения твердой углекислотой;

футляр металлический с крышкой высотой 270 мм, диаметром 55 мм;

45-мм осколочный снаряд со стандартной мастичной пробкой;

термометр по ГОСТ 400—80;

смесь охлаждающая, состоящая из технического этилового спирта по ГОСТ 17299—78 и сухого льда по ГОСТ 12162—77.

3.4.2. *Проведение испытания*

Перед испытанием резьбу очка снаряда и мастичной пробки очищают от смазки, тщательно промывают бензином и протирают полотном.

Затем резьбу очка снаряда и мастичной пробки смазывают испытуемой смазкой. После этого в очко снаряда ввертывают до отказа мастичную пробку. Снаряд мастичной пробкой вниз помещают на металлическую подставку, находящуюся на дне футляра, футляр помещают в баню с охлаждающей смесью при минус 55±2°С и выдерживают 2 ч.

Смазка считается выдержавшей испытание, если мастичная пробка легко вывертывается из очка снаряда при минус 55±2°С с помощью ключа, имеющего рукоятку не более 10 см.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение смазки производят по ГОСТ 1510—76.

Смазка должна храниться в таре изготовителя.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Снарядная смазка должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения смазки устанавливается пять лет со дня изготовления.

5.3. По истечении гарантийного срока хранения смазка перед применением должна быть проверена на соответствие требованиям настоящего стандарта.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. При работе со смазкой следует применять индивидуальные средства защиты по типовым отраслевым нормам, утвержденным Государственным Комитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и ВЦСПС.

6.2. Смазка не содержит токсичных веществ, влияющих на здоровье обслуживающего персонала.

6.3. При загорании смазки применимы все средства пожаротушения, в том числе и мелкораспыленная вода.

Редактор *Н. А. Аргунова*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *М. Г. Байрашевская*

gost.e-ecolog.ru

. в печ. 15.06.81 0,375 п. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугу, 12/14. Зак. 1050