Группа Б33

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА АВТОМОБИЛЬНАЯ

Технические условия

Automobile grease.
Specifications

ГОСТ 9432—60

ОКП 02 5413 0400

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 27 апреля 1960 г. Дата введения установлена

01.01.61

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

1. Настоящий стандарт распространяется на пластичную автомобильную смазку, предназначенную для смазывания подшипников ступиц колес, червячного вала коробки передач и других узлов автомобилей.

Обозначение смазки ОНа-Ка3/10—2 по ГОСТ 23258—78.

2. Состав смазки:

	Массовая доля, %
а) смесь термообработанных и нетермообработанных синтетических жирных кислот, 1:1	7,0±1,0
б) кислоты карбоновые C_1—C_4 с кислотным числом не менее 110 мг КОН/г	5,5±1,0
в) сульфокислоты в пересчете на 100 %	0,60±0,15
г) кальция гидрат окиси производства Славянского СПО «Химпром», сорт 1 или 2, в пересчете на окись кальция	0,5±0,1
д) натрий гидроокись технический по ГОСТ 2263—79	По расчету до полного омыления жиров
е) масло индустриальное И-12А по ГОСТ 20799—88	Остальное до 100

1—2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Смазка автомобильная должна соответствовать требованиям, указанным в таблице:

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь от светло-желтого до темно-коричневого цвета	По п. 4 настоящего стандарта
2. Вязкость при 0 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 $с^{-1}$, Па·с (П), не более	200 (2000)	По ГОСТ 7163—84
3. Вязкость при 50 °С и среднем градиенте скорости деформации 100 $с^{-1}$, Па·с (П), не менее	3,5 (35)	По ГОСТ 7163—84

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1979 г. (ИУС 10—79).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл.

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
4. Предел прочности при 50 °С, Па (гс/см²), не менее	180 (1,8)	По ГОСТ 7143—73 (Метод Б)
5. Температура каплепадения в °С, не ниже	150	ГОСТ 6793—74
6. Коррозионное воздействие	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77
7. Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, не более	0,2	По ГОСТ 6707—76
8. Содержание свободных органических кислот	Отсутствие	По ГОСТ 6707—76
9. Содержание воды в %, не более	0,5	По ГОСТ 2477—65
10. Содержание механических примесей	Отсутствие	По ГОСТ 6479—73
11. Пенетрация при 25 °С	Не нормируется	По ГОСТ 5346—78 с перемешиванием

Примечания:

1. Испытание коррозионного воздействия проводят на пластинках из меди марок М0к, или М0б, или М1к, или М1б, или М1 по ГОСТ 859—2001.

2. Содержание свободных органических кислот определяют на месте производства смазки.

3. Для определения вязкости при 0 °С применяют капилляр диаметром 2 мм, для определения вязкости при 50 °С — диаметром 1 мм.

4. Показатель по пп. 3, 11 определяется при поставке автомобильной смазки на экспорт.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на предметное стекло слоем 1—2 мм и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.

5. Поставщик должен гарантировать соответствие всей выпускаемой автомобильной смазки требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки производят по ГОСТ 1510—84. По требованию потребителей смазку затаривают в металлическую тару.

7. Отбор проб производят по ГОСТ 2517—85. Для контрольной пробы берут 1 кг смазки.

8. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет с момента изготовления.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru