Группа Б31

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА КОНСТАЛИН

Технические условия

Constaline grease. Specifications

ГОСТ 1957—73

Взамен ГОСТ 1957—52

МКС 75.100
ОКП 02 5413 0101; 02 5413 0102

Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 сентября 1973 г. № 2096. Дата введения установлена

01.07.74

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 09.09.92 № 1143

Настоящий стандарт распространяется на универсальную тугоплавкую смазку, получаемую загущением очищенного или выщелоченного минерального масла натровыми мылами.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78:

консталин-1 — ONa2/11—3;

консталин-2 — ONa2/11—4.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества.

1. МАРКИ

1.1. Устанавливают две марки консталина:

консталин-1 — (кинематическая вязкость при 50 °С минерального масла, входящего в смазку, 19—45 сСт);

консталин-2 — (кинематическая вязкость при 50 °С минерального масла, входящего в смазку, 19—53 сСт).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Смазка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологии, утвержденным в установленном порядке.

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

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1975 г., июле 1979 г., июле 1984 г. (ИУС 6—76, 9—79, 11—84).

gost.e-ecolog.ru

Наименование показателя	Норма для марки		Метод испытаний
	консталин-1	консталин-2	
1. Внешний вид	Однородная мазь без комков, от светло-желтого до темно-коричневого цвета		По п. 4.2
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	130	150	По ГОСТ 6793—74
3. Пенетрация при 25 °С	225—275	175—225	По ГОСТ 5346—78
4. Содержание воды, %, не более	0,5	0,5	По ГОСТ 2477—65
5. Содержание свободных щелочей, %, не более	0,2	0,2	По ГОСТ 6707—76
6. Содержание свободных кислот	Отсутствие		По ГОСТ 6707—76
7. Содержание механических примесей	То же		По ГОСТ 1036—75 с промывкой осадка горячей дистиллированной водой
8. Зольность, %, не более	4,0	4,5	По ГОСТ 1461—75
9. Испытание на коррозию	Выдерживает		По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 4.3 настоящего стандарта
10. Испытание на стабильность	То же		По п. 4.4

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Смазку принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, однородной по показателям качества и оформляемой одним документом о качестве, содержащим данные по ГОСТ 1510—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Объем выборок определяют по ГОСТ 2517—85.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания вновь отобранной пробы от той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 2517—85. Масса объединенной пробы смазки — 1,5 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Для определения внешнего вида на стеклянную пластину наносят смазку слоем около 1—2 мм и рассматривают в проходящем свете.

4.3. Испытание на коррозию проводят на пластинках из стали марок 40, 45 или 50 по ГОСТ 1050—88 и на пластинах из меди марки М2 по ГОСТ 859—2001.

4.4. Испытание на стабильность

Две жестяные коробочки размером 50·100 мм и высотой 100 мм наполняют с помощью шпателя испытуемой смазкой, тщательно выравнивая ее поверхность. Затем одну коробочку со смазкой помещают в термостат, нагретый до 75±5 °С, и выдерживают в нем 6 ч. Вторую коробочку со смазкой, плотно закрытую хорошо пригнанной крышкой, ставят в темное место при 20 °С — 25 °С и также выдерживают 6 ч.

После указанного времени обе коробочки со смазкой ставят на освещенное место и сравнивают находящиеся в них образцы.

Смазка, подвергнутая нагреванию, считается выдержавшей испытание, если она не расслаивается и на ее поверхности не образуется корка. Допускается незначительное потемнение смазки, подвергнутой нагреванию.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование смазки производят по ГОСТ 1510—84.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6.2. Гарантийный срок хранения смазки в таре изготовителя — 5 лет со дня изготовления.

6.3. **(Исключен, Изм. № 3).**

7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. Смазка не токсична, по степени воздействия на организм относится к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007—76.

7.2. Смазка взрывобезопасна. При применении аэрозоля не образует.

7.3. Температура вспышки масляной основы смазки не ниже 170 °С.

7.1—7.3. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

7.4. При производстве смазки необходимо применять индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

7.5. Помещение, в котором проводятся работы со смазкой, должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией.

7.6. При вскрытии тары не допускается использовать инструменты, дающие при ударе искру.

7.7. При загорании смазки применяют все средства пожаротушения, кроме воды.

7.5—7.7. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

gost.e-ecolog.ru