Группа Б32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ЦИАТИМ-205

Технические условия

Grease ЦИАТИМ-205.
Specifications

ГОСТ 8551—74

ОКП 02 5412 0200

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку ЦИАТИМ-205, предназначенную для герметизации и предотвращения спекания неподвижных резьбовых соединений и уплотнений, соприкасающихся с агрессивными средами и работающих в интервале температур от минус 60 до плюс 50 °С. В подвижных резьбовых соединениях минимальная температура применения смазки — минус 20 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—РТ 6/5—5.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка изготавливается загущением смеси масел вазелинового медицинского по ГОСТ 3164 и парфюмерного по ГОСТ 4225 церезином по ГОСТ 2488 дополнительно очищенным и по основным физико-химическим показателям, соответствующим следующим требованиям:

цвет — не более 2,5 марок;

глубина проникания иглы при 25 °С и нагрузке 1 Н — не более 22 (0,1 мм);

содержание механических примесей — не более 0,025 %;

кислотное число — не более 0,05 мг КОН на 1 г церезина или гидроочищенным нефтяным церезином марки 80.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1.2. Смазка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологии и из сырья, применяющихся при изготовлении 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 таблице.

Наименования показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная вазелинообразная маслянистая мазь от белого до светло-кремового цвета, допускается мелкая зернистость	По п. 32
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	65	По ГОСТ 6793
3. Пенетрация при 25 °С, не более	165	По ГОСТ 5346 Метод А с дополнением по п. 3.6 настоящего стандарта
4. Коллоидная стабильность, %, не более	4	По ГОСТ 7142

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл.

Наименования показателей	Нормы	Методы испытаний
5. Кислотное число, мг КОН на 1 г смазки, не более	0,05	По ГОСТ 5985 с изменением по п. 3.3 настоящего стандарта
6. Коррозионное воздействие на металлы при 60 °С в течение 24 ч	Выдерживает	По ГОСТ 9.080
7. Испытание защитных свойств в течение 24 ч	»	По ГОСТ 9.054, метод 1 и по п. 3.4 настоящего стандарта
8. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствие	По ГОСТ 6307
9. Содержание воды	»	По ГОСТ 2477
10. Содержание механических примесей, %, не более	0,010	По ГОСТ 6370 с дополнением по п. 3.5 настоящего стандарта

Примечание. Испытание на коррозию и на защитные свойства проводят на пластинках из стали марок 40, 45 или 50 по ГОСТ 1050 и на пластинках из алюминиевого сплава марки АЛ4 по ГОСТ 1583 или Д-16 по ГОСТ 4784.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

1а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1а.1. По степени воздействия на организм смазка относится к 4-му классу опасности (ГОСТ 12.1.007).

Смазка не оказывает токсичного действия на организм, а также кожу и слизистые оболочки.

1а.2. Смазка имеет низкую упругость насыщенных паров, поэтому опасных для организма концентраций не создается.

1а.3. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным Государственным комитетом СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС.

1а.4. Смазка является горючим продуктом IV группы. В случае загорания смазки применимы все средства пожаротушения, в том числе и мелкораспыленная вода.

Разд. 1а. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 3 т, изготовленной в ходе технологического цикла, однородной по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания вновь отобранной пробы из той же выработки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.3. Объем выборки — по ГОСТ 2517.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы отбирают по ГОСТ 2517. Для объединенной пробы берут 1,5 кг смазки.

3.2. При определении внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину из стекла по ГОСТ 111 размером 50×70×2 мм при помощи шаблона (внутренние размеры 35×35 мм, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом в проходящем свете.

3.3. Для определения кислотного числа берут 80 см^3 спирто-бензиновой смеси, состоящей из одного объема спирта по ГОСТ 18300 и четырех объемов бензина по НТД. Индикатор — фенолфталеин, 1 %-ный раствор.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4. При определении защитных свойств стальные пластинки дополнительно полируют до зеркального блеска. На одну из сторон пластинки наносят 0,6 г смазки. При этом пластинку держат фильтровальной бумагой и стеклянной палочкой растирают смазку по всей поверхности в двух перпендикулярных направлениях.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5. При определении содержания механических примесей по ГОСТ 6370 навеску смазки берут массой 25 г.

3.6. Определение пенетрации проводят с перемешиванием без предварительного расплавления смазки.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение смазки производят по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: смазку затаривают в банки из белой жести вместимостью до 1 кг.

Допускается, по согласованию с потребителем, затаривать смазку в бидоны вместимостью до 20 кг. Вкладыши бидонов запаивают припоем ПОССу 50—0,5; ПОССу 40—0,5; ПОССу 30—0,5; ПОССу 30—2,0 по ГОСТ 21930 и ГОСТ 21931. Смазку следует хранить в таре изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного Комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.05.74 № 1102**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 8551—57**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.054—75	1.3.7	ГОСТ 4784—97	1.3
ГОСТ 9.080—77	1.3.6	ГОСТ 5346—78	1.3.3
ГОСТ 12.1.007—76	1а.1	ГОСТ 5985—79	1.3.5
ГОСТ 111—90	3.2	ГОСТ 6307—75	1.3.8
ГОСТ 1050—88	1.3	ГОСТ 6370—83	1.3.10, 3.5
ГОСТ 1510—84	4.1	ГОСТ 6793—74	1.3.2
ГОСТ 1583—93	1.3	ГОСТ 7142—74	1.3.4
ГОСТ 2477—65	1.3.9	ГОСТ 18300—87	3.3
ГОСТ 2488—79	1.1	ГОСТ 21930—76	4.1
ГОСТ 2517—85	2.3, 3.1	ГОСТ 21931—76	4.1
ГОСТ 3164—78	1.1	ГОСТ 23258—78	Вводная часть
ГОСТ 4225—76	1.1		

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

6. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1979 г., октябре 1980 г., июне 1984 г. и феврале 1989 г. (ИУС 8—79, 12—80, 10—84, 5—89)**

gost.e-ecolog.ru