МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ВНИИ НП-274

Технические условия

Grease ВНИИ НП-274.
Specifications

ГОСТ 19337—73

ОКП 02 5422 0700

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на антифрикционную пластичную смазку ВНИИ НП-274, изготовляемую на основе хлорсилоксановой жидкости, загущенной литиевым мылом и предназначенную для применения в малогабаритных подшипниках качения и маломощных редукторах, работающих в атмосферных условиях и в высоком и сверхвысоком вакууме при температурах от минус 80 до плюс 160 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—ПЛи8/16к.

1. МАРКИ

1.1. В зависимости от применения устанавливаются две марки смазки: ВНИИ НП-274н и ВНИИ НП-274ф.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Смазка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготовляться по технологии и рецептуре, применявшихся при изготовлении опытных образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

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

Наименование показателя	Норма по маркам		Метод испытания
	ВНИИ НП-274н ОКП 02 5422 0702	ВНИИ НП-274ф ОКП 02 5422 0701	
1. Внешний вид	Однородная светлая мягкая мазь гладкой структуры		По п. 4.2
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	190	175	По ГОСТ 6793
3. Вязкость эффективная, П:			По ГОСТ 7163
а) при 50 °С и среднем градиенте скорости деформации 1000 $с^{-1}$, не менее	5,0	6,0	
б) при минус 40 °С и среднем градиенте скорости деформации 100 $с^{-1}$, не более	550	600	
4. Предел прочности при 50 °С, $гс/см^2$, не менее	1,0	1,0	По ГОСТ 7143 метод Б

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл.

Наименование показателя	Норма по маркам		Метод испытания
	ВНИИ НП-274н ОКП 02 5422 0702	ВНИИ НП-274ф ОКП 02 5422 0701	
5. Коллоидная стабильность при нагрузке 300 г, %, не более	18	18	По ГОСТ 7142
6. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,1	0,1	По ГОСТ 6707 с изменением по п 4.3 настоящего стандарта
7. Испытание на коррозию: а) при 100 °С в течение 24 ч	Выдерживает		По ГОСТ 9.080 и п. 4.4 настоящего стандарта
8. Содержание воды	Отсутствие		По ГОСТ 2477
9. Содержание механических примесей: диаметром частиц более 0,075 мм	Отсутствие	—	По ГОСТ 9270 с изменением по п. 4.5 настоящего стандарта
диаметром частиц более 0,028 мм	—	Отсутствие	
10. Пенетрация при 25 °С	Не нормируется		По ГОСТ 5346 и п. 4.6 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2а.1. Смазка по токсичности относится к IV классу. Смазка не оказывает токсического действия на организм и слизистые оболочки.

2а.2. Смазка не взрывоопасна. Температура вспышки основы смазки не ниже 220 °С.

2а.3. При работе со смазкой необходимо соблюдать правила личной гигиены. Лицам, работающим со смазкой, необходимо мыть руки теплой водой с мылом перед приемом пищи, курением и после окончания работы. При попадании на кожу смазки необходимо удалить ее, поверхность кожи промыть теплой водой с мылом.

2а.4. 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.

2а.5. По пожароопасности смазка ВНИИ НП-274 относится к категории В. В случае загорания смазки применять следующие средства пожаротушения: составы СИ-ВК, СИ-2 и СЖБ-БФ-2.

2а.6. Помещение, в котором проводятся работы со смазкой, должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 20 кг, изготовленной за один технологический цикл, однородный по своим показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.4. Показатель по п. 10 таблицы определяется при поставке смазки на экспорт.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517. Масса объединенной пробы смазки каждой марки 1,4 кг.

Часть объединенной пробы, предназначенной для испытаний, в случае возникновения разногласий по качеству смазки должна храниться три года.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластинку размером 50×70×2—3 мм из стекла по ГОСТ 111 с помощью шаблона (внутренние размеры 35×35 мм, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом в проходящем свете.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.3. При определении содержания свободной щелочи по ГОСТ 6707 навеску смазки растворяют в смеси, состоящей из 50 $см^3$ бензина и 20 $см^3$ насыщенного раствора хлористого натрия по ГОСТ 4233.

4.4. Испытание на коррозию производят на пластинках из меди марок М1к или М2 по ГОСТ 859. Обеспечение и появление цветов побежалости браковочным признаком не служит.

4.5. При определении содержания механических примесей из десяти разовых проб составляется одна средняя проба, на которой проводится 10 определений.

Частицы по каждому типоразмеру не подсчитывают.

4.6. Пенетрация смазки определяется с перемешиванием.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки проводят по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: смазку марки ВНИИ НП-274н расфасовывают в алюминиевые тубы вместимостью от 20 до 200 г без покрытия внутренней поверхности лаком, а смазку марли ВНИИ НП-274ф в стеклянные шприцы вместимостью до 200 г. Каждый шприц со смазкой упаковывают в металлический пенал, который пломбируют. На тубы, шприцы и пеналы наклеивают бумажную этикетку.

По согласованию с потребителем взамен ящика тубы упаковывают в плотную бумагу и целлюлозную пленку.

Смазка должна храниться в таре изготовителя в закрытом помещении.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3.

6.2. Гарантийный срок хранения смазки устанавливается три года со дня изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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 29.12.73 № 2841**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.080—77	2.2
ГОСТ 111—90	4.2
ГОСТ 859—2001	4.4
ГОСТ 1510—84	5.1
ГОСТ 2477—65	2.2
ГОСТ 2517—85	3.2, 4.1
ГОСТ 4233—77	4.3
ГОСТ 5346—78	2.2
ГОСТ 6707—76	4.3
ГОСТ 6793—74	2.2
ГОСТ 7142—74	2.2
ГОСТ 7143—73	2.2
ГОСТ 7163—84	2.2
ГОСТ 9270—86	2.2
ГОСТ 23258—78	Вводная часть

4. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 29.07.92 № 796**

5. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1979 г., апреле 1983 г., июне 1987 г. (ИУС 9—79, 7—83, 9—87)**

gost.e-ecolog.ru