МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ВНИИ НП-257

Технические условия

ГОСТ 16105—70

Grease ВНИИ НП-257.
Specifications

ОКП 02 5433 0500

Дата введения 01.01.71

Настоящий стандарт распространяется на смазку ВНИИ НП-257, применяемую в скоростных шарикоподшипниках, маломощных зубчатых передачах, опорах и других узлах трения при температуре от минус 60 до плюс 150 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258 — ПкНа6/15кэ-д0.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Смазка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из сырья и по технологии, применявшихся при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

1.1. По физико-химическим показателям смазка должна соответствовать требованиям и нормам, приведенным в таблице.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мазь черного цвета	По п. 2.3
2. Вязкость при минус 40 °С и среднем градиенте скорости деформации 100 $с^{-1}$, Па · с, не более	70	По ГОСТ 7163
3. Температура каплепадения, °С, не ниже	190	По ГОСТ 6793
4. Предел прочности на сдвиг при 50 °С, Па, не менее	80	По ГОСТ 7143
5. Коллоидная стабильность при нагрузке 3Н, % выделенного масла, не более	12	По ГОСТ 7142
6. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080 с дополнением по п. 2.8 настоящего стандарта
7. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,1	По ГОСТ 6707 с дополнением по п. 2.9 настоящего стандарта
8. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1.2. Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемой смазки требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1а.1. Смазка пожаро- и взрывобезопасна.

Температура самовоспламенения не ниже 600 °С.

1а.2. Помещение, в котором производится смазка, должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.

1б. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1б.1. Смазку принимают партиями. Партией считается количество смазки массой до 10 кг, изготовленной за один технологический цикл, однородной по своим показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

1б.2. Объем выборки — по ГОСТ 2517.

1б.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания вновь отобранной пробы той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Разд. 1а, 1б. **(Введены дополнительно, Изм. № 3, 4).**

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки качества смазки на соответствие требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

2.2. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517. Масса объединенной пробы смазки — 1,6 кг.

2.3. **Определение внешнего вида (визуально)**

Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластинку 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 отраженном свете.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.4—2.7. **(Исключены, Изм. № 4).**

2.8. Коррозионное воздействие на металлы определяют по ГОСТ 9.080 на пластинках из меди марок М1к или М2 по ГОСТ 859. Обесцвечивание поверхности и появление цвета побежалости на пластинках браковочным признаком не служит.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.9. При определении массовой доли свободных щелочей в пересчете на NaOH по ГОСТ 6707 навеску смазки растворяют в смеси, состоящей из 50 $см^3$ бензина и 20 $см^3$ насыщенного раствора хлористого натрия.

2.10. **(Исключен, Изм. № 4).**

3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки производят по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: смазку расфасовывают в чистые сухие алюминиевые тубы (без покрытия внутренней поверхности) емкостью до 150 $см^3$, закрывающиеся на резьбе пластмассовой крышкой.

Смазка должна храниться в таре изготовителя.

3.2. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения смазка перед применением должна быть проверена на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.3. Гарантийный срок службы и хранения смазки устанавливается соглашением между поставщиком и потребителем в зависимости от условий применения и хранения.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.70 № 920**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.080—77	1.1.6, 2.8
ГОСТ 859—2001	1.1.6, 2.8
ГОСТ 1510—84	3.1
ГОСТ 2477—65	1.1.8
ГОСТ 2517—85	16.2, 2.2
ГОСТ 6707—76	1.1.7, 2.9
ГОСТ 6793—74	1.1.3
ГОСТ 7142—74	1.1.5
ГОСТ 7143—73	1.1.4
ГОСТ 7163—84	1.1.2
ГОСТ 23258—78	Вводная часть

4. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменениями № 2, 3, 4, утвержденными в августе 1978 г., сентябре 1983 г. и марте 1988 г. (ИУС 9—78, 11—83, 6—88)**

gost.e-ecolog.ru