МКС 75.100

Поправка к ГОСТ 18179—72 Смазка ОКБ-122—7. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.4. Таблица. Графа «Наименование показателя», наименование показателя 5	Содержание свободной щелочи в пересчете на ОН, %, не более	Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более

(ИУС № 2 2022 г.)

gost.e-ecolog.ru

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ОКБ-122—7

Технические условия

Grease ОКБ-122—7.
Specifications

ГОСТ 18179—72

ОКП 02 5432 0200

Дата введения 01.01.74

Настоящий стандарт распространяется на смазку ОКБ-122—7, изготовленную загущением смеси полисилоксановой жидкости и нефтяного масла церезином и литиевым мылом и предназначенную для применения в шарикоподшипниках и других узлах трения в интервале температур от плюс 120 до минус 60 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—ПТ-ЛИ4/12 КН4.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка ОКБ-122—7 должна изготовляться по технологии и рецептуре, утвержденным в установленном порядке, и соответствовать образцам, прошедшим испытания с положительными результатами.

1.2. По физико-химическим показателям смазка ОКБ-122—7 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

1.3. По степени воздействия на организм смазка ОКБ-122—7 относится к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Предельно допустимая концентрация нефтяного масла, входящего в состав смазки, в воздухе производственного помещения составляет 300 мг/м^3. Содержание паров масла в воздушной среде определяется прибором УГ-2.

Наименование показателя	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь гладкой структуры от светло-желтого до светло-коричневого цвета	По п. 3.2
2. Вязкость, Па·с: при 50 °С и среднем градиенте скорости деформации 1000 с$^{-1}$, не менее при минус 30 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с$^{-1}$, не более	 1,2 1800	По ГОСТ 7163
3. Коллоидная стабильность в процентах выделенного масла, не более	10,0	По ГОСТ 7142
4. Предел прочности на сдвиг при 50 °С, Па, не менее	150	По ГОСТ 7143
5. Содержание свободной щелочи в пересчете на ОН, %, не более	0,03	По ГОСТ 6707
6. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477

Издание официальное

Продолжение табл.

Наименование показателя	Нормы	Методы испытаний
7. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 5757 с дополнением по п. 3.3 настоящего стандарта
8. Содержание механических примесей	Отсутствие	По ГОСТ 6479
9. Испаряемость при 100 °С в течение 1 ч, %, не более	3,5	По ГОСТ 9566

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.5. Смазка горюча. Температура вспышки жидкой основы смазки не ниже 175 °С.

При загорании смазки применимы следующие средства пожаротушения: тонкораспыленная вода, пена, при объемном тушении — углекислый газ, состав СЖБ, состав 3,5 и перегретый пар.

1.6. При работе со смазкой следует применять индивидуальные средства защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утвержденными в установленном порядке.

1.5—1.6. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка смазки производится партиями. Партией считают количество смазки массой до 130 кг однородной по своим показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.3. Объем выборок определяют по ГОСТ 2517.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводятся повторные испытания на вновь отобранной пробе, взятой из той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы смазки ОКБ-122—7 отбирают по ГОСТ 2517. Масса объединенной пробы — 1,6 кг.

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

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

3.3. Коррозионное воздействие на металлы проводят на пластинках из стали марки 40 или 50 по ГОСТ 1050 на пластинках из латуни марки Л-63 по ГОСТ 15527 и на пластинах из дюралюминия марки ДІ-Т по ГОСТ 4784.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение смазки ОКБ-122—7 проводят по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: смазку упаковывают в алюминиевые тубы и банки из белой жести вместимостью от 0,1 до 0,85 кг.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Гарантийный срок хранения смазки ОКБ-122—7 устанавливается пять лет со дня изготовления.

5.3. **(Исключен, 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 20.10.72 № 1922**

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.080—77	1.2
ГОСТ 12.1.007—76	1.3.1
ГОСТ 111—90	3.2
ГОСТ 1050—88	3.3
ГОСТ 1510—84	4.1
ГОСТ 2477—65	1.2
ГОСТ 2517—85	2.3; 3.1
ГОСТ 4784—97	3.3
ГОСТ 6479—73	1.2
ГОСТ 6707—76	1.2
ГОСТ 7142—74	1.2
ГОСТ 7143—73	1.2
ГОСТ 7163—84	1.2
ГОСТ 9566—74	1.2
ГОСТ 15527—70	3.3
ГОСТ 23258—78	Вводная часть

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

6. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1975 г., сентябре 1983 г., марте 1988 г. (ИУС 11—75, 10—83, 7—88)**

МКС 75.100

Поправка к ГОСТ 18179—72 Смазка ОКБ-122—7. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.4. Таблица. Графа «Наименование показателя», наименование показателя 5	Содержание свободной щелочи в пересчете на ОН, %, не более	Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более

(ИУС № 2 2022 г.)

gost.e-ecolog.ru