ОКП 02 5423 0800

УДК

Группа Б32

УТВЕРЖДЕНО

Главным технологическим управлением топлив, масел и смазок

"12" 04 1988г.

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией по стандартизации

"13" 06 1988г.

с заказчиком

"16" 05 1988г.

Верно:

СМАЗКА ВНИИ НП-280

Технические условия

ТУ 38.401818-88

(Взамен ТУ 38.101818-80)

Срок действия с 01.01.89г

до 01.01.94г

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение на следующем листе

gost.e-ecolog.ru

Продолжение титульного листа
ТУ 38.101818-88

СОГЛАСОВАНО

Московский НИЗ
(протокол согласительного
совещания от 01.06.88г.)

ВНИИС
(Письмо № 06-М-489
от 27.05.88г.)

1988

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на смазку ВНИИ НП-280, предназначенную для смазывания узлов, работающих в контакте с агрессивными средами и с газообразным кислородом, в интервале температур от минус 60 до плюс 150°С, а также в узлах трения металл-резина.

По ГОСТ 23258-78 обозначение смазки – ХСи – Фу 6/15 а2.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Смазка ВНИИ НП-280 должна изготовляться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из сырья и компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению.

I.2. По физико-химическим свойствам смазка должна соответствовать требованиям и нормам, приведенным в таблице.

Наименование показателя	Значение	Метод испытаний
I. Внешний вид	Однородная мазь от белого до светло-серого цвета	По п. 4.2
2. Вязкость эффективная, Па.с		ГОСТ 7163-84
а) при температуре 50°С и среднем градиенте скорости деформации 1000 $с^{-1}$, не менее	I,I	
б) при температуре минус 40°С и среднем градиенте скорости деформации 10 $с^{-1}$, не более	850	

Заказ № 772 - 500 экз.

Продолжение

Наименование показателя	Значение	Метод испытаний
3. Предел прочности при температуре 50°С, Па, не менее	80	ГОСТ 7142-73 метод Б
4. Коллоидная стабильность при нагрузке 3 Н, в % выделенного масла, не более	8,0	ГОСТ 7142-74 с дополнением по п. 4.8 настоящих ТУ
5. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	ГОСТ 9.080-77 с дополнением по п. 4.4 настоящих ТУ
6. Содержание механических примесей диаметром частиц более 0,075 мм	Отсутствие	ГОСТ 9270-86 с дополнением по п.4.5 настоящих ТУ
7. Испаряемость при 120°С за 1ч, %, не более	6	ГОСТ 9566-74

ПРИМЕЧАНИЕ: Показатель по п. 7 является факультативным до 01.07.91 г.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Смазка ВНИИ НП-280 по степени воздействия на организм относится к 4 классу опасности (ГОСТ 12.1.007-76).

2.2. Смазка не вызывает поражения сердечно-сосудистой, центральной нервной системы, кроветворных органов, не раздражает кожные покровы, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей. Не нарушает обменных процессов.

2.3. Смазка не оказывает токсического действия на организм (не летуча), поэтому не создает опасных для организма концентраций.

2.4. Смазка способностью к кумуляции не обладает, не вызывает повышенную чувствительность организма, рост тканей.

2.5. Предельно-допустимая концентрация не нормируется, так как

смазка не летуча и не растворима в воде.

2.6. Смазка токсичных соединений в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов не образует.

2.7. Смазка пожаровзрывобезопасна, не горючая. Температура разложения смазки выше 500°С.

2.8. При работе со смазкой следует применять индивидуальные средства защиты человека согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

2.9. Лицам, работающим со смазкой, перед приемом пищи, курением и после окончания работы следует мыть руки теплой водой с мягким средством.

3.0. При попадании смазки на слизистые оболочки глаз необходимо промыть глаза водой.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка смазки производится партиями.

Партией считается количество смазки массой до 150 кг, изготовленной в ходе технологического цикла по утвержденной технологии, однородной по показателям качества, сопровождаемой одним документом о качестве, выданным при приемке на основании испытания объединенной пробы.

3.2. Объем выборок по ГОСТ 2517-85.

3.3. Заводом-изготовителем определение на соответствие нормам ТУ, кроме п.1.2.6, проводится в смазке до расфасовки в тубы. Определение по п.1.2.6 проводится в смазке, расфасованной в тубы.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, проводят повторные испытания на вновь отобранной пробе.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и

распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб проводят по ГОСТ 2517-85. Для объединенной пробы берут 1,5 кг смазки.

4.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластинку размером 50х70х2-3 мм из стекла по ГОСТ 111-78 с помощью шаблона (внутренние размеры 35х35 мм, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом в проходящем свете. Смазка должна быть без комков и посторонних примесей.

4.3. При определении коллоидной стабильности беззольный фильтр смачивается жидкой основой смазки.

4.4. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинах из стали марки 45 по ГОСТ 1050-74.

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

Допускается использование микроскопа не менее 56-кратного увеличения.

Наличие частиц загустителя, просвечивающихся в проходящем свете, не относящихся к механическим примесям, не служит браковочным признаком.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки проводят по ГОСТ 1510-84: смазка расфасовывается в алюминиевые тубы без покрытия лаком внутренней поверхности или с внутренним покрытием бутварфенольным лаком БФ-2 вместимостью от 50 до 200 г.

Для нанесения маркировки на каждый туб наклеивается

этикетка или наносится маркировка методом литографии.

По согласованию с потребителем разрешается упаковка тубов вместо ящика в бумагу и целлофан. Смазка должна храниться в таре изготовителя в закрытом помещении.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие смазки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения смазки устанавливается 5 лет со дня изготовления.

6.3. Гарантийный срок службы и хранения смазки в изделиях устанавливается отдельным соглашением между разработчиком и потребителем смазки в зависимости от условий применения и хранения.

Перечень ГОСТов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ

ГОСТ 9.080-77	ЕСЗК. Смазки пластичные. Ускоренный метод определения коррозионного воздействия на металлы.
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 111-78	Стекло оконное. Технические условия.
ГОСТ 1050-74	Сталь углеродистая, качественная, конструкционная.
ГОСТ 2517-85	Нефть и нефтепродукты. Метод отбора проб.
ГОСТ 7142-74	Смазки пластичные. Метод определения коллоидной стабильности.
ГОСТ 9270-86	Смазки пластичные. Метод определения содержания механических примесей при помощи камеры для счисления.
ГОСТ 7163-84	Нефтепродукты. Метод определения вязкости автоматическим капиллярным вискозиметром.
ГОСТ 9566-74	Смазки пластичные. Метод определения испаряемости.
ГОСТ 23258-78	Смазки пластичные. Наименование и обозначение.
ГОСТ 1510-84	Нефть и нефтепродукты. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 7143-73	Смазки пластичные. Определение предела прочности и термоупрочнения.

Лист регистрации изменений

Изменен.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц)	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ38.101818-88	Стр. 8

ГОСТ Р1.3-92

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

288466/01

Код ЦСМ 01 260 Группа КГС 02 632 Регистрационный номер 03 000017/01

Код ОКП 11 02 5441

Наименование продукции по ТУ 12

Обозначение продукции по ТУ 13

Обозначение ТУ /взамен/ 14 ТУ 38.101818-88 изменение № 1

Наименование ТУ 15

Код предприятия-изготовителя по ОКПО 16

Наименование предприятия изготовителя 17

Адрес предприятия-изготовителя /индекс,город,дом/ 18

Телефон 19 Телефакс 20

Телекс 21 Телетайп 22

Наименование держателя подлинника ТУ 23

Адрес держателя подлинника ТУ /индекс,город,дом, т.д./ 24

Дата начала выпуска продукции 25

Дата введения в действие ТУ 26 снятие ограничения срока действия

Номер сертификата соответствия /или типового одобрения/ 27

30. ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПРОДУКЦИИ

п/п	Наименование показателя	Единица измерения	Значение (диапазон)
	Корректировка ссылочных документов		

		Код предприятия	Фамилия	Дата	Телефон
04	Заполнил.	0576 6729	Кучеренко	6.12.93г.	187 37 21
05	Зарегистрировал	[illegible]	[illegible]	07.12.93	432-26-33
06	Ввел в каталог				

gost.e-ecolog.ru