Технический комитет по стандартизации
«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259)

Закрытое акционерное общество «Научно-производственная фирма
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»

ЦКБА

# СТАНДАРТ ЦКБА

## СТ ЦКБА 075-2009

## Арматура трубопроводная

# ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРАФИТОВОЙ СМАЗКИ

Санкт-Петербург
2009

Ц14-2009 22.09.09
gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА»).

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ЗАО «НПФ «ЦКБА» № 44 от 18.09.2009

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259).

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-1204-75

*По вопросам заказа стандартов ЦКБА*

*обращаться в НПФ «ЦКБА»*

*по телефонам и факсам (812) 331-27-52, 331-27-43,*

*195027, Россия, С-Петербург, пр.Шаумяна, 4, корп.1, лит.А, а/я -33*

*ckba121@ckba.ru*

© ЗАО «НПФ «ЦКБА», 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «НПФ «ЦКБА»

# СТАНДАРТ ЦКБА

## Арматура трубопроводная

## ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРАФИТОВОЙ СМАЗКИ

Дата введения: 01.10.2009

### 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методику приготовления графитовой смазки.

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 3826-82 «Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия»

ГОСТ 4404-78 «Графит для производства карандашных стержней. Технические условия»

ГОСТ 6613-86 «Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия»

ГОСТ 9433-80 «Смазка ЦИАТИМ-221. Технические условия»

ГОСТ 15527-2004 «Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки»

ГОСТ 18143-72 «Проволока из высоколегированной коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия»

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен, то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

И14-2009 22.09.09

## 3 Рекомендации по применению

Графитовая смазка предназначается для нанесения на трущиеся поверхности неподвижных узлов трения трубопроводной арматуры, детали которой перемещаются относительно друг друга, только при сборке и регулировании арматуры. Температура в узлах трения – от минус 100 $^0$С до плюс 550 $^0$С. Относительная влажность окружающего воздуха – до 100% при 35 $^0$С.

## 4 Метод приготовления графитовой смазки

4.1 При приготовлении графитовой смазки применяются материалы: смазка ЦИАТИМ-221 по ГОСТ 9433 и графит для изготовления карандашных стержней марки ГК-1 по ГОСТ 4404.

Допускается применять графит марки ГК-2 по ГОСТ 4404.

Не допускается применять материалы, имеющие поврежденную упаковку, а также не имеющие упаковочного листа или паспорта, подтверждающего соответствие данной партии материала требованиям соответствующих стандартов.

4.2 Графитовую смазку следует приготовлять в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией. Температура воздуха в помещении – от 10 $^0$С до 30 $^0$С.

4.3 Партию смазки ЦИАТИМ-221 в количестве не более 20 кг следует загрузить в емкость из коррозионностойкой стали с обогревательной рубашкой. Температура в обогревательной рубашке – от 95 $^0$С до 120 $^0$С.

Смазку ЦИАТИМ-221 следует перемешивать в течение от 1 до 2 часов со скоростью не более 30 оборотов в минуту, затем порциями не более 250 г добавлять предварительно высушенный и просеянный графит.

4.4 Сушку графита следует производить на поддонах из коррозионностойкой стали при температуре от 150 $^0$С до 200 $^0$С в течение от 3 до 4 часов, толщина слоя графита – не более 10 см.

Просеивание графита производить при помощи сита с проволочной сеткой по ГОСТ 3826, номер сетки – не более 05.

Сетка должна быть изготовлена из проволоки по ГОСТ 18143. Материал проволоки – коррозионностойкие стали. Допускается применять сетки № 045 по ГОСТ 6613 из полутомпака по ГОСТ 15527.

4.5 Общее количество графита -66,6% от массы загруженной смазки ЦИАТИМ-221. Загрузив графит в емкость, следует произвести перемешивание в течение от 1 до 2 часов. Затем обогрев необходимо отключить и готовую графитовую смазку остудить в емкости до температуры не свыше 30 $^0$С.

Ц14-2009 22.09.09

4.6 Полученная графитовая смазка представляет собой однородную массу черного цвета. Для определения внешнего вида и цвета смазку следует стеклянным шпателем нанести на предметное стекло, толщина слоя смазки – от 1 мм до 2 мм, осмотр производить в проходящем свете невооруженным глазом.

4.7 Условия хранения:

Графитовую смазку допускается хранить в таре при температуре от 10 $^0$С до 30 $^0$С в течение года в условиях, исключающих попадание в смазку грязи и влаги.

## 5 Требования безопасности

5.1 Смазка малоактивна, не оказывает токсического действия на организм, не раздражает кожу и слизистые оболочки. Предельно допустимая концентрация жидкой основы смазки в воздухе рабочей зоны 10 мг/м$^3$.

5.2 При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

5.3 Лицам, работающим со смазкой, перед приемом пищи, курением и после окончания работы необходимо мыть руки теплой водой с мылом.

5.4 На предприятии должна быть разработана и утверждена главным инженером инструкция по требованиям безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии, учитывающая местные производственные условия.

И14-2009 22.09.09

## Лист регистрации изменений

| Изм. | Номера листов (страниц) | | | | Всего листов (страниц) в докум. | № докум. | Входящий № сопроводительного документа и дата | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | изменённых | заменённых | новых | аннул. | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Ц14-2009 [signature] 22.09.09

Генеральный директор ЗАО «НПФ «ЦКБА» Дыдычкин В.П.

Первый заместитель генерального директора – директор по научной работе Тарасьев Ю.И.

Заместитель генерального директора – главный конструктор Ширяев В.В.

Зам. директора – начальник технического отдела Дунаевский С.Н.

Начальник отдела 112 Калинин А.Ю.

Заместитель начальника отдела 112 Федоров О.И.

Исполнитель:
Инженер Демидова Т.В.

Согласовано:
Председатель ТК 259 Власов М.И.

gost.e-ecolog.ru