УДК 621.893:621.643.4 Группа Б-34.

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МЕТОДЫ НАНЕСЕНИЯ АНТИФРИКЦИОННЫХ СМАЗОК НА ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ	ОСТ 26-07-1205-75
	Взамен ТИ II8-68

Приказом Союзпромарматуры от "28" марта 1975 г.
№ 39 срок введения установлен с "1" января 1977 г.
на срок до "1" января 1982 г.
① ~~Срок действия продлен до 01.01.1986 г.~~
* ② ~~Срок действия продлен до 01.01.91.~~
③ ~~Срок действия продлен до 01.01.96.~~

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

* Снято ограничение срока действия.

I. Настоящий стандарт устанавливает методы нанесения антифрикционных смазок на поверхности деталей трубопроводной арматуры и требования к подготовке поверхностей деталей.

2. Материалы, применяемые для подготовки поверхности деталей с целью нанесения антифрикционных смазок, смазки, нормы их расхода приведены в таблице.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

ГРN1196

gost.e-ecolog.ru

Наименование материала	Стандарт и технические условия ② ③	Норма расхода на 1 м^2 поверхности, масса, кг
1	2	3
Тринатрийфосфат	ГОСТ 201-76	0,015
Вещества вспомогательные ОП-7 и ОП-10	ГОСТ 8433-81	0,002
③ Керосин *технический*	*ОСТ 38.01.408-86*	0,50
Масла индустриальные	ГОСТ 20799-75	0,001
Ткани хлопчатобумажные бязевой группы	ГОСТ 11680-76	0,40
Калий двухромовокислый	ГОСТ 4220-75	0,001
Бумага фильтровальная	ГОСТ 12026-76	0,40
Спирт этиловый технический	ГОСТ 17299-78	0,15
Замша	ГОСТ 3717-74-84	0,001
Солидол синтетический	*ГОСТ 4366-76*	*0,60*
Смазка тугоплавкая УТ	ГОСТ 1957-73	0,60
Ерши капроновые*	-	1 шт. на 4000 изделий
Кисти и щетки малярные	ГОСТ 10597-70-87	1 шт. на 4000 изделий
Пенопласт полиуретановый эластичный*	-	0,001
Смазка ЦИАТИМ-201	ГОСТ 6267-74	0,20
Смазка ВНИИНП-275	*ТУ 38 101891-81*	0,20
Смазка ВНИИНП-276	*ТУ 38 1011062-86*	0,20
Смазка ВНИИНП-282	*ГОСТ 24926-81*	0,10
Смазка "Лимол"	ТУ 38 УССР 2-01-146-80	0,10
Смазка ЦИАТИМ-221	ГОСТ 9433-80	0,20

(1) Зам.

1	24	3
Паста ВНИИНП-225	ГОСТ 19782-74	0,20
Паста ВНИИНП-232	ГОСТ 14068-79	0,20
Смазка графитовая	ОСТ 26-07-1204-75	0,20
Дисульфид молибдена	ТУ48-19-133-75	0,05

Примечания: 1. Материалы, указанные со знаком *, применять по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2. Допускается применять другие материалы с аналогичными свойствами по согласованию с предприятием-разработчиком настоящего стандарта.

3. Подготовку поверхностей деталей к нанесению смазок следует производить в помещении, оборудованном местной вытяжной вентиляцией. Температура воздуха в помещении - от 10 до 30°С.

4. Перед нанесением смазки все трущиеся поверхности деталей следует проверить на отсутствие коррозии, очистить от загрязнения, металлической стружки, обезжирить и просушить.

5. Обезжиривание металлических деталей (шпинделей, резьбовых втулок, винтов, шпилек, гаек и др.) следует производить в водном моющем растворе: тринатрийфосфат технический - 15 г на литр воды и вещество вспомогательное - 2 г на литр воды. Температура моющего

раствора - от 60 до 80°С. Обезжиренные детали следует промыть 0,I -процентным раствором двухромовокислого калия. Температура раствора - от 60 до 80°С.

6. Допускается при выпуске арматуры партиями до 4000 штук обезжиривание металлических деталей производить двукратной промывкой керосином последовательно в двух ваннах в течение I0 минут. Для первой промывки следует использовать керосин из второй промывочной ванны. При первой промывке рекомендуется пользоваться капроновыми ершами или малярными кистями.

Обезжиривание резьбовой части шпинделей в сильфонных сборках следует производить хлопчатобумажной салфеткой, смоченной в спирте и отжатой до полусухого состояния.

7. Антифрикционные смазки и материалы для промывки и обезжиривания должны быть согласованы заказчиком.

8. Подготовить подшипники качения к нанесению смазки:

обезжирить в ваннах с керосином в течение 20 минут и в ванне со спиртом в течение 3 минут.

9. Обезжиривание резиновых деталей следует производить двукратной протиркой хлопчатобумажными салфетками, смоченными в этиловом спирте.

I0. Контроль чистоты поверхности следует производить:

а) визуальным осмотром;

б) хлопчатобумажной салфеткой (только для деталей специальной арматуры).

При протирке поверхностей деталей сухая хлопчатобумажная салфет-

ка должна оставаться чистой.

Если салфетка будет иметь следы грязи или масла, детали следует отправить на повторную промывку.

II. Сушка деталей после обезжиривания должна производиться:

а) после обработки моющим раствором - по технологии предприятия-изготовителя;

б) после обработки растворителями - на воздухе до полного удаления запаха растворителя.

Температура воздуха - от 10 до 30°С.

Время сушки - от 10 до 30 минут.

Сильфонные сборки специальной арматуры следует дополнительно просушить в течение от 15 до 30 минут в термостате при температуре от 100 до 110°С.

12. Контроль качества сушки деталей и узлов следует производить с помощью фильтровальной бумаги: на поверхности фильтровальной бумаги, приложенной к детали, не должно оставаться следов растворителя. Допускается контроль качества сушки деталей арматуры общепромышленного назначения производить визуально.

13. Периодичность смены растворителей устанавливается технологическим процессом в зависимости от объема, количества промываемых деталей и норм расхода, установленных настоящим стандартом.

14. Антифрикционные смазки на поверхность деталей следует наносить в условиях, гарантирующих смазываемые поверхности от грязи, влаги. Температура воздуха в помещении - от 10 до 30°С.

15. Марка смазки указывается в чертежах и должна удовлетворять требованиям действующих стандартов. Не допускаются к применению смазки, имеющие поврежденную упаковку, а также не имеющие упаковочного листа или паспорта, подтверждающего соответствие данной партии

требованиям соответствующих стандартов.

Смазку на трущиеся поверхности деталей арматуры следует наносить непосредственно перед сборкой арматуры согласно указаниям чертежей, карт смазки, технических требований или инструкций по эксплуатации арматуры. Антифрикционные смазки могут быть использованы в течение года со дня вскрытия тары и должны храниться при температуре от 10 до 30°С в условиях, гарантирующих смазки от попадания грязи и влаги.

16. Основной способ нанесения антифрикционных смазок - при помощи кисти. Слой смазки должен быть сплошным и равномерным. Особое внимание обратить на трущиеся поверхности резьб и другие труднодоступные места.

17. Смазки солидол синтетический и УТ допускается наносить окунанием.

18. Смазку ВНИИНП-232 следует наносить с помощью тампона из замши. Допускается наносить смазку ВНИИНП-232 с помощью кисти. Не допускается использовать загустевшую смазку ВНИИНП-232, не обеспечивающую равномерного слоя. В этом случае смазка ВНИИНП-232 разбавляется маслом индустриальным "20" в количестве до 15% от массы с последующим тщательным перемешиванием до однородной, не имеющей комков массы.

19. Смазку МВЧ-1 на трущиеся поверхности следует наносить с помощью тампона из полиуретанового эластичного поропласта.

20. В случае повреждения слоя смазки при установке детали в узел, смазка должна быть восстановлена путем повторного нанесения по п.п. 16, 17, 18, 19.

21. Контроль качества нанесения смазки производит отдел технического контроля предприятия-изготовителя арматуры визуально.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

22. При выполнении работ по подготовке поверхности деталей и нанесению смазок необходимо руководствоваться следующими документами:

а) Общие правила техники безопасности и производственной санитарии для предприятий и организаций машиностроения. Утверждены постановлением Президиума ЦК Профсоюза рабочих машиностроения ~~29 сентября 1958 г.~~ 12 августа 1959 г.; ③

б) Инструкция по организации пожарно-профилактической безопасности на предприятиях и в организациях Министерства химического и нефтяного машиностроения. Утверждены 24 октября 1969 г.

23. При выполнении работ по подготовке поверхности деталей к нанесению смазки:

а) концентрация паров керосина в помещении, где происходит обезжиривание, не должна превышать 10 мг на 1 дм воздуха;

б) конструкция оборудования, используемого при обезжиривании, должна обеспечить защиту работающих от попадания растворителя;

в) рабочие, производящие обезжиривание растворителями, должны быть обеспечены фартуками, обувью, перчатками, распираторами;

г) рабочие, производящие обезжиривание водными моющими растворами, должны обеспечиваться резиновыми фартуками, обувью и перчатками.

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

24. К выполнению работ по подготовке поверхностей деталей к нанесению смазок допускаются лица, изучившие устройство оборудования и технологический процесс и прошедшие инструктаж по требованиям безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии.

gost.e-ecolog.ru