УДК 621.892.09 Группа Б-31

ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГРАФИТОВОЙ СМАЗКИ	ОСТ 26-07-1204-75 Взамен ТИ 73-68

Приказом Союзпромарматуры от "26" мая 1975 г. № 18 срок введения установлен с I июля 1976 г. на срок до 31 декабря 1980 г. ~~Срок действия продлен до 31 декабря 1985 г.~~ ①

* ~~② Срок действия продлен до 01.01.91 г.~~
~~③ Срок действия продлен до 01.01.96 г.~~
* Снято ограничение срока действия.

I. Настоящий стандарт устанавливает методику приготовления графитовой смазки.

2. 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 ① трения - от минус ~~80~~ 100 до плюс ~~200~~ 550 °С. Относительная влажность окружающего воздуха - до 100%. при 35°С.

По согласованию с организацией-разработчиком стандарта допускается применять графитовую смазку, приготовленную по настоящему стандарту, в других узлах трения арматуры.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* ГР № 1197

* Письмом № 21/2-2-373 от 13.06.96 из Управления по развитию химич. и нефт.-го машиностроения

gost.e-ecolog.ru

3. При приготовлении графитовой смазки применяются материалы: смазка ЦИАТИМ-221 по ГОСТ 9433-~~60~~ 80 и графит для изготовления карандашных стержней марки ГК-1 по ГОСТ 4404-~~78~~ 78.

Допускается применять графит марки ГК-2. по ГОСТ 4404-~~73~~ 78.

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

4. Графитовую смазку следует приготовлять в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией. Температура воздуха в помещении - от 10 до 30°С.

5. 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 до 120°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.

Сушку графита следует производить на поддонах из коррозионностойкой стали при температуре от 150 до 200°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 ~~12184-66~~ 3826-82, номер сетки - не более 0 5. Сетка должна быть изготовлена из проволоки по ГОСТ 18143-72. Материал проволоки - коррозионностойкие стали. Допускается применять сетки № 045 по ГОСТ 6613-~~78~~ 86 из полутомпака по ГОСТ 15527-70.

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

6. Полученная графитовая смазка представляет собой однородную массу черного цвета. Для определения внешнего вида и цвета смазку следует стеклянным штапелем нанести на предметное стекло; толщина слоя смазки - от I до 2 мм; осмотр производить в проходящем свете невооруженным глазом.

7. Графитовую смазку допускается хранить в таре при температуре от I0 до 30°С в течение года в условиях, исключающих попадание в смазку грязи и влаги.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

8. При выполнении работ по приготовлению графитовой смазки 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 1958г.~~ 12 августа 1982г (3);

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

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

I0. К выполнению работ по приготовлению графитовой смазки допускаются лица, изучившие устройство оборудования,

технологический процесс и прошедшие инструктаж по требованиям безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии.

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9433-80	3
ГОСТ 4404-78	3
ГОСТ 3826-82	5
ГОСТ 18143-72	5
ГОСТ 6613-86	5
ГОСТ 15527-70	5

gost.e-ecolog.ru