ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

# СМАЗКИ

gost.e-ecolog.ru

СССР ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# СМАЗКИ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1967 г.

УДК 621.892

## *ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА*

*Сборник «Смазки» содержит стандарты, утвержденные до 1 апреля 1967 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».*

*Издание официальное*

| СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 5262—50 |
|---|---|---|
| | КОЛЛОИДНО-ГРАФИТОВЫЕ ПРЕПАРАТЫ МАСЛЯНЫЕ | Группа Л11 |

Настоящий стандарт распространяется на масляные коллоидно-графитовые препараты трех марок: МП, МС и М.

Масляные коллоидно-графитовые препараты представляют собой концентрированную суспензию высокодисперсного искусственного графита (термографита) в минеральном масле, стабилизированную нефтяными смолами.

Масляные коллоидно-графитовые препараты характеризуются видом минерального масла (авиационное, турбинное, веретенное, машинное и др.) и качеством термографита, применяемых для приготовления препаратов.

Масляные коллоидно-графитовые препараты применяют в качестве смазок и компонентов смазок для движущихся механизмов, для притирки металлических деталей; для обмазки форм в стекольном производстве.

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Масляные колоидно-графитовые препараты марки МП готовят из прокаленного коллоидно-графитового препарата марки С-1 по ГОСТ 5261—50; марки МС — из высушенного коллоидно-графитового препарата марки С-1 по ГОСТ 5261—50; марки М — из коллоидно-графитового препарата марки С-2 по ГОСТ 5261—50.

2. Масляные коллоидно-графитовые препараты должны соответствовать следующим требованиям:

| Наименования показателей | Нормы | | |
|---|---|---|---|
| | МП | МС | М |
| а) Содержание графита в %, не менее | 24 | | В пределах 23—33 |
| б) Содержание золы в сухом графите в %, не более | 1,5 | | 2 |

| Внесен Министерством химической промышленности | Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 8/III 1950 г. | Срок введения 1/VI 1950 г. |
|---|---|---|

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена**

*Продолжение*

| Наименования показателей | Нормы | | |
|---|---|---|---|
| | МП | МС | М |
| в) Содержание в золе нерастворимых в соляной кислоте веществ в пересчете на сухой графит в %, не более | 0,8 | | 1 |
| г) Абразивные свойства препарата | Должен выдерживать испытание по п. 10 | | |
| д) Остаток после просева на сите с сеткой 0063 ГОСТ 3584—53 (размер сторон ячеек в свету 63 *мк*) в %, не более | 0,1 | | Не нормируется |
| е) Содержание влаги в %, не более | 0,1 | | 0,1 |
| ж) Падение концентрации графита в суспензии после отстаивания в течение 1 *ч* (содержание агрегатированных частиц размером более 6 *мк*) в %, не более | 30 | 14 | Не нормируется |
| з) Падение концентрации графита в суспензии после отстаивания в течение 10 *мин* (содержание агрегатированных частиц размером более 25 *мк*) в %, не более | Не определяется | | 14 |

## II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3. Партией продукта считают не более 1000 *кг* препарата.

4. Отбор проб производят из каждой бочки, а при мелкой фасовке из каждой 6-й банки.

5. Пробу отбирают отборником из белой жести, после тщательного перемешивания продукта. Отобранные пробы соединяют вместе, тщательно перемешивают и в равных количествах по 0,5—0,8 *кг* наливают в две чистые сухие, герметически закрываемые стеклянные банки.

6. На каждую банку наклеивают этикетку с обозначениями: наименования завода-изготовителя, названия продукта и его марки, вида минерального масла, на котором приготовлен препарат, номера партии, даты изготовления и отбора пробы препарата. Одну банку передают в заводскую лабораторию для анализа, а другую опечатывают и хранят в течение двух месяцев на случай арбитражного анализа.

Лабораторию для производства арбитражного анализа выбирают по соглашению сторон.

## III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7. Определение содержания графита

а) *Применяемые реактивы*

Бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448—61.

Ацетон по ГОСТ 2603—63.

б) *Описание определения*

Пробу препарата тщательно перемешивают стеклянной палочкой, отбирают около 10 *г* препарата, помещают в тарированный стеклянный стакан емкостью 50 *мл* и взвешивают с точностью до 0,0002 *г*.

В стакан добавляют 20—25 *мл* бензола размешивают содержимое до однородного состояния, добавляют 8—10 *мл* ацетона и снова перемешивают.

Размешанную массу фильтруют под вакуумом через предварительно высушенный и взвешенный с точностью до 0,0002 *г* фильтрующий тигель с пористой стеклянной пластинкой № 4 (или воронку с пористой стеклянной пластинкой № 4).

Осадок на фильтре промывают смесью бензола и ацетона в соотношении 4 : 1, а затем чистым бензолом до тех пор, пока высушенная капля фильтрата не будет оставлять масляного пятна на фильтровальной бумаге.

Фильтр с осадком помещают в сушильный шкаф и сушат в течение 1—1,5 *ч* при температуре 105—110° С до постоянного веса.

Высушенный осадок оставляют для определения по п. 8.

Содержание графита в процентах ($X$) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{(G_1 - G_2) \cdot 100}{G},$$

где:

$G_1$ — вес фильтра с высушенным осадком в *г*;

$G_2$ — вес фильтра в *г*;

$G$ — навеска препарата в *г*.

8. Определение содержания золы в сухом графите. Из полученного высушенного осадка по п. 7 (сухого графита) отбирают около 2 *г* графита, взвешенного с точностью до 0,0002 *г*, и помещают в тарированную фарфоровую лодочку, предварительно прокаленную до постоянного веса. Лодочку с навеской помещают в электрическую печь и ведут прокаливание при температуре 800—850° С до постоянного веса. Перед каждым взвешиванием лодочку с золой охлаждают в эксикаторе. Взвешивание производят с точностью до 0,0002 *г*. Золу сохраняют для последующего определения по п. 9.

Содержание золы в сухом графите в процентах ($X_1$) вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{(G_1 - G_2) \cdot 100}{G},$$

где:

$G_1$ — вес лодочки с золой в *г*;

$G_2$ — вес лодочки в *г*;

$G$ — навеска сухого графита в *г*.

9. Определение содержания в золе нерастворимых в соляной кислоте веществ

а) *Применяемые реактивы и растворы*

Кислота соляная по ГОСТ 857—57 или ГОСТ 3118—46, уд. в. 1,19—1,20.

Метиловый оранжевый, 0,1%-ный водный раствор.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—53.

б) *Описание определения*

0,04 *г* золы (полученной по п. 8), взвешенной с точностью до 0,0002 *г*, помещают в стакан емкостью 150 *мл* и добавляют 50 *мл* соляной кислоты. Смесь кипятят в течение 30 *мин* до полного растворения примесей в виде окислов железа, что определяется по цвету нерастворимого остатка. После кипячения добавляют 50 *мл* воды и раствор фильтруют через бумажный беззольный фильтр. Остаток на фильтре промывают горячей водой до нейтральной реакции по метиловому оранжевому, после чего остаток переносят в предварительно прокаленный и взвешенный фарфоровый тигель.

Тигель с остатком прокаливают до постоянного веса. Перед каждым взвешиванием тигель с остатком охлаждают в эксикаторе. Взвешивание производят с точностью до 0,0002 *г*.

Содержание в золе нерастворимых в соляной кислоте веществ, в пересчете на сухой графит, в процентах ($X_2$) вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{(G_1 - G_2) \cdot X_1}{G},$$

где:

$G_1$ — вес тигля с прокаленным остатком в *г*;

$G_2$ — вес тигля в *г*;

$G$ — навеска золы в *г*;

$X_1$ — содержание золы в сухом графите в % (определенное по п. 8).

10. Проба на абразивные свойства препарата. 1 *мл* препарата, взятого из тщательно перемешанной пробы, распределяют между двумя пластинками стекла размером 80×30 *мм* (с шлифованными краями) и растирают между ними в течение 10—15 *сек*.

При рассмотрении невооруженным глазом на стеклах не должно быть заметных царапин.

11. Определение остатка после просева. После тщательного перемешивания пробы берут 25 *г* препарата, взвешенного с точностью до 0,0002 *г*, помещают в стакан емкостью

200—250 *мл*, приливают 20 *мл* керосина (ГОСТ 4753—49) и смесь перемешивают до получения однородной суспензии. Предварительно высушенное и взвешенное сито с сеткой 0063 (ГОСТ 3584—53) помещают на фарфоровую чашку и суспензию из стакана сливают в сито. Стакан ополаскивают керосином и жидкость выливают также в сито. Затем волосяной кисточкой продавливают суспензию через сито. После этого кисточку над ситом смывают керосином и остаток на сите промывают керосином до полного осветления.

Сито с остатком помещают в сушильный шкаф и сушат при температуре 105—110° С до постоянного веса.

Перед каждым взвешиванием сито с остатком охлаждают в эксикаторе. Взвешивание производят с точностью до 0,0002 *г*.

Остаток после просева в процентах ($X_3$) вычисляют по формуле:

$$X_3 = \frac{G_1 \cdot 100}{G},$$

где:

$G_1$ — вес высушенного остатка в *г*;

$G$ — навеска препарата в *г*.

12. Определение содержания влаги. Количественное определение содержания влаги в препарате производят в аппаратуре и по методике, описанной в ГОСТ 2477—65.

13. Определение падения концентрации графита в суспензии после отстаивания в течение 1 часа для препарата марок МП и МС и в течение 10 *мин* для препарата марки М.

а) *Применяемые реактивы и приборы*

Бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448—61.

Ацетон по ГОСТ 2603—63.

Станок для отбора проб.

Пипетка специальная емкостью 10 *мл* (нижний конец пипетки заканчивается донышком с 4 отверстиями диаметром 0,1 *мм*; к верхнему концу пипетки присоединен кран и капилляр).

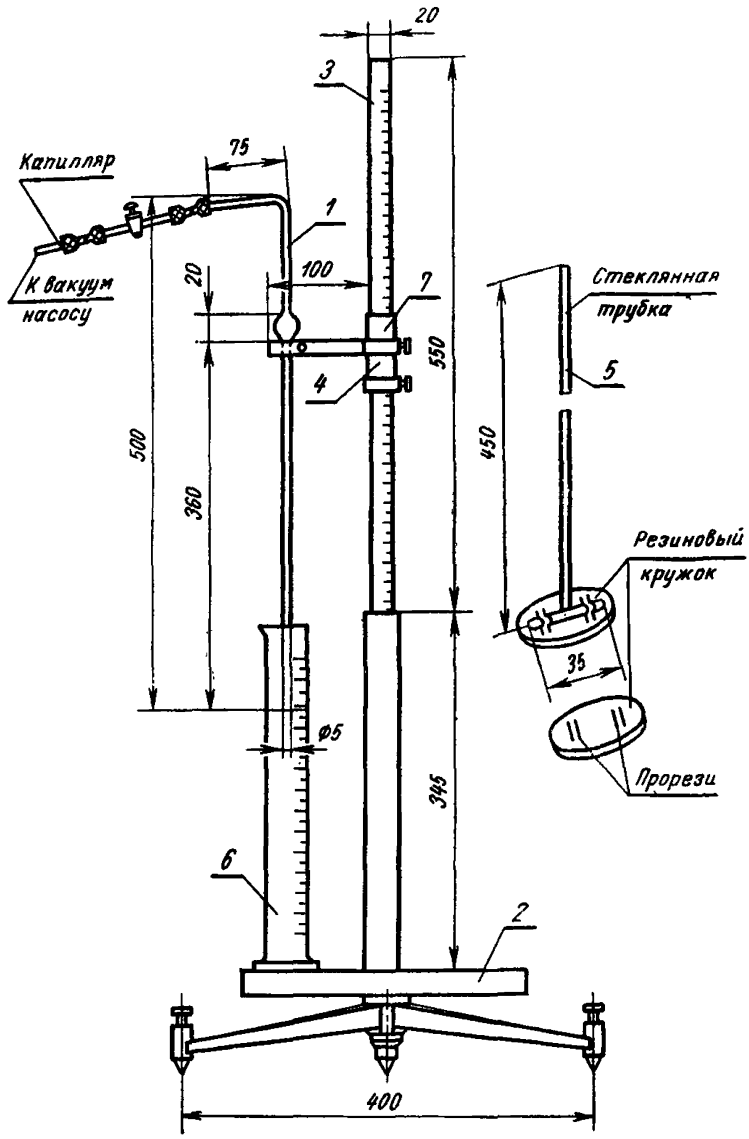
Мешалка стеклянная.

Цилиндр мерный стеклянный емкостью 250 *мл* по ГОСТ 1770—64. Детали и размеры станка для отбора проб, пипетки и мешалки — см. чертеж.

б) *Описание определения*

После тщательного перемешивания пробы препарата до полной однородности массы отбирают 50 *мл* препарата в мерный цилиндр, доводят объем жидкости бензолом до 250 *мл* и тщательно перемешивают содержимое стеклянной мешалкой в течение 2—3 *мин*.

Определение начальной концентрации графита. После окончания перемешивания в цилиндр быстро погружают пипетку и засасыванием при помощи вакуума отбирают пробу. Отобранную пробу выливают в стакан и дают жидкости




*1* — пипетка специальная; *2* — диск станка для отбора проб; *3* — стойка со шкалой; *4* — упорное кольцо; *5* — мешалка стеклянная; *6* — цилиндр мерный; *7* — направляющая муфта держателя пипетки

полностью стечь из пипетки. После этого пипетку смывают в этот же стакан однократным засасыванием бензола и спуском его до полного освобождения от жидкости. В стакан добавляют 5 *мл* ацетона и содержимое тщательно перемешивают и фильтруют через предварительно высушенный и взвешенный с точностью до 0,0002 *г* фильтрующий тигель с пористой стеклянной пластинкой № 4 (или воронку с пористой стеклянной пластинкой № 4).

Осадок на фильтре промывают смесью бензола и ацетона в соотношении 4 : 1, а затем чистым бензолом до тех пор, пока высушенная капля фильтрата не будет оставлять масляного пятна на фильтровальной бумаге. Фильтр с осадком помещают в сушильный шкаф и сушат при температуре 105—110° С (в течение 1—1,5 *ч*) до постоянного веса.

Определение концентрации графита после отстаивания. После отбора пробы для определения начальной концентрации суспензию в цилиндре перемешивают и ставят для отстаивания в термостат, имеющий температуру 20±0,5° С. Отстаивание суспензии ведут в течение 1 *ч* для препарата марок МП и МС и в течение 10 *мин* для препарата марки М. По истечении времени отстаивания цилиндр с суспензией переносят на станок для отбора проб. Пипетку устанавливают над цилиндром и опускают до соприкосновения донышка пипетки с суспензией. Упорное кольцо прибора закрепляют на расстоянии 10 *см* от нижнего края направляющей муфты держателя пипетки.

При отборе пробы пипетку погружают в суспензию до отказа, т. е. до соприкосновения муфты держателя с упорным кольцом. Опускание пипетки должно быть произведено не ранее чем за 30 *сек* до начала отбора пробы. Отбор пробы также производят в течение 30 *сек* с соблюдением равномерной скорости заполнения пипетки, для чего после крана пипетки в трубку помещают капилляр, который является регулятором скорости отсасывания.

Отбор пробы производят открыванием крана и по наполнении пипетки до метки кран закрывают. Пипетку вынимают из цилиндра, пробу сливают в стакан и дают стечь жидкости из пипетки. Далее поступают точно таким же образом, как при определении начальной концентрации графита.

Падение концентрации графита после отстаивания в процентах ($X_4$) вычисляют по формуле:

$$X_4 = 100 - \frac{G_2}{G_1} \cdot 100,$$

где:

$G_1$ — вес высушенного графита в тигле при определении начальной концентрации в *г*;

$G_2$ — вес высушенного графита в тигле при определении концентрации после отстаивания в *г*.

## IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. Масляные препараты всех марок расфасовывают в банки из белой жести, вмещающие от 0,5 до 20 *кг* препарата, и стальные бочки весом не более 150 *кг* брутто.

Примечание. Поставка препарата производится в соответствии с требованиями размеров фасовок потребителем.

15. Банки с препаратом плотно закрывают крышкой или пробкой и опломбировывают. На каждую банку наклеивают этикетку с указанием: наименования завода-изготовителя, названия продукта и его марки, вида минерального масла, на котором приготовлен препарат, номера партии и банки, даты изготовления препарата, веса нетто и номера настоящего стандарта. Кроме того, на этикетку ставят штамп ОТК завода.

16. Закупоренные банки с препаратом упаковывают в прочные деревянные ящики или обрешетки.

Вес каждого упаковочного места не более 50 *кг* брутто.

17. На днище каждой бочки и крышке каждого ящика при помощи трафарета несмываемой краской наносят: наименование завода-изготовителя, название продукта и его марки, вид минерального масла, на котором приготовлен препарат, номер партии и упаковочного места, дату изготовления препарата, вес брутто и нетто, номер настоящего стандарта и штамп ОТК завода.

На обрешетках таким же способом наносят только наименование завода-изготовителя, название продукта, марки и вес брутто.

18. К каждой отправляемой партии препарата прикладывают сертификат, в котором указывают: название и марку препарата, вид минерального масла, на котором приготовлен препарат, номер партии, количество упаковочных мест, вес нетто и брутто, данные анализа партии и соответствие препарата настоящему стандарту.

---

**Замена**

ГОСТ 8448—61 введен взамен ОСТ 10463—39.
ГОСТ 2603—63 введен взамен ГОСТ 2603—44.
ГОСТ 857—57 введен взамен ГОСТ 857—41.
ГОСТ 3584—53 введен взамен ГОСТ 3584—50.
ГОСТ 2477—65 введен взамен ГОСТ 2477—44.
ГОСТ 1770—64 введен взамен ГОСТ 1770—42.

---

## ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК

*(по порядку номеров)*


| Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. |
|---|---|---|---|---|---|
| 32—53 | 266 | 2854—51 | 250 | 6370—59 | 347 |
| 33—66 | 365 | 2967—52 | 17 | 6405—52 | 404 |
| 542—50 | 264 | 3005—51 | 20 | 6407—52 | 415 |
| 782—59 | 119 | 3045—51 | 107 | 6411—52 | 276 |
| 783—53 | 152 | 3164—52 | 239 | 6479—53 | 454 |
| 784—53 | 235 | 3257—53 | 49 | 6707—57 | 458 |
| 797—64 | 211 | 3260—54 | 112 | 6708—53 | 51 |
| 982—56 | 260 | 3276—63 | 8 | 6757—53 | 252 |
| 1013—49 | 227 | 3333—55 | 13 | 6764—53 | 393 |
| 1033—51 | 23 | 4096—62 | 304 | 6793—53 | 384 |
| 1036—50 | 468 | 4113—48 | 116 | 6824—54 | 134 |
| 1045—41 | 154 | 4118—53 | 125 | 6953—54 | 462 |
| 1128—55 | 269 | 4225—54 | 256 | 7142—54 | 424 |
| 1304—60 | 158 | 4366—64 | 44 | 7143—54 | 436 |
| 1437—56 | 398 | 4699—53 | 442 | 7163—63 | 496 |
| 1461—59 | 360 | 4874—49 | 59 | 7171—63 | 74 |
| 1510—60 | 327 | 4952—49 | 61 | 7580—55 | 200 |
| 1544—52 | 130 | 5078—49 | 79 | 8295—57 | 140 |
| 1548—42 | 484 | 5211—50 | 473 | 8312—57 | 306 |
| 1631—61 | 25 | 5262—50 | 173 | 8551—57 | 37 |
| 1642—50 | 243 | 5344—50 | 70 | 8622—57 | 197 |
| 1707—51 | 247 | 5346—50 | 432 | 8773—63 | 35 |
| 1805—51 | 258 | 5570—50 | 53 | 8804—58 | 55 |
| 1840—51 | 245 | 5573—50 | 110 | 8893—58 | 98 |
| 1841—51 | 274 | 5649—51 | 47 | 9127—59 | 407 |
| 1842—52 | 224 | 5656—60 | 83 | 9179—59 | 162 |
| 1862—63 | 231 | 5702—51 | 101 | 9185—59 | 89 |
| 1957—52 | 28 | 5703—65 | 3 | 9270—59 | 451 |
| 2188—51 | 181 | 5730—51 | 63 | 9432—60 | 65 |
| 2263—59 | 278 | 5734—62 | 465 | 9433—60 | 41 |
| 2477—65 | 352 | 5757—67 | 480 | 9566—60 | 428 |
| 2488—47 | 308 | 5985—59 | 380 | 9645—61 | 77 |
| 2517—60 | 317 | 6037—51 | 448 | 9762—61 | 123 |
| 2605—51 | 85 | 6243—64 | 489 | 9811—61 | 104 |
| 2633—48 | 446 | 6258—52 | 387 | 9974—62 | 57 |
| 2649—52 | 72 | 6267—59 | 30 | 9975—62 | 315 |
| 2712—52 | 121 | 6307—60 | 357 | 10584—63 | 311 |
| | | | | 10586—63 | 15 |
| | | | | 10877—64 | 93 |
| | | | | 11010—64 | 67 |
| | | | | 11059—64 | 96 |
| | | | | 11110—64 | 33 |
| | | | | 11613—65 | 486 |
| | | | | 12030—66 | 5 |
| | | | | 12031—66 | 11 |

## СОДЕРЖАНИЕ

### I. Смазки универсальные


ГОСТ 5703—65 Конталин синтетический. Технические требования . . 3
ГОСТ 12030—66 Смазка ВНИИ НП-223. Технические требования . . . 5
ГОСТ 3276—63 Смазка ГОИ-54п. Технические требования . . . . . 8
ГОСТ 12031—66 Смазка для электроверетен (смазка ВНИИ НП-262). Технические требования . . . . . 11
ГОСТ 3333—55 Смазка графитная (УСсА). Технические условия . . . 13
ГОСТ 10586—63 Смазка ПВК (пушечная). Технические требования . . 15
ГОСТ 2967—52 Смазка приборная АФ-70 (смазка УНМА). Технические условия . . . . . 17
ГОСТ 3005—51 Смазка пушечная (смазка УНЗ). Технические условия . 20
ГОСТ 1033—51 Смазка универсальная среднеплавкая УС (солидол жировой). Технические условия . . . . . 23
ГОСТ 1631—61 Смазка 1-13 жировая. Технические требования . . . 25
ГОСТ 1957—52 Смазка универсальная тугоплавкая УТ (конталин жировой). Технические условия . . . . . 28
ГОСТ 6267—59 Смазка ЦИАТИМ-201. Технические требования . . . 30
ГОСТ 11110—64 Смазка ЦИАТИМ-202. Технические требования . . . 33
ГОСТ 8773—63 Смазка ЦИАТИМ-203. Технические требования . . . 35
ГОСТ 8551—57 Смазка ЦИАТИМ-205. Технические требования . . . 37
ГОСТ 9433—60 Смазка ЦИАТИМ-221. Технические требования . . . 41
ГОСТ 4366—64 Солидол синтетический. Технические требования . . . 44


### II. Смазки индустриальные


ГОСТ 5649—51 Смазка индустриальная для подшипников Каретникова ИПК. Технические условия . . . . . 47
ГОСТ 3257—53 Смазка индустриальная для прокатных станов (смазка ИП1). Технические условия . . . . . 49
ГОСТ 6708—53 Смазка индустриальная для прокатных станов (смазка ИП2). Технические условия . . . . . 51
ГОСТ 5570—50 Смазка индустриальная канатная ИК (мазь канатная). Технические условия . . . . . 53
ГОСТ 8804—58 Смазка индустриальная металлургическая № 10. Технические требования . . . . . 55
ГОСТ 9974—62 Смазка индустриальная металлургическая № 137. Технические требования . . . . . 57
ГОСТ 4874—49 Смазка ротационная (смазка ИР). Технические условия . 59
ГОСТ 4952—49 Смазка текстильная (смазка ИТ). Технические условия . 61


### III. Смазки автотракторные


ГОСТ 5730—51 Смазка автомобильная для переднего ведущего моста АМ (карданная). Технические условия . . . . . 63
ГОСТ 9432—60 Смазка автомбильная ЯНЗ-2. Технические требования . 65

## IV. Смазки различного назначения


ГОСТ 11010—64 Жир синтетический для кожевенной промышленности (кожевенная смазка). Технические требования . . . . 67
ГОСТ 5344—50 Паста кожевенная эмульгирующая. Технические условия 70
ГОСТ 2649—52 Смазка амуничная. Технические условия . . . . . 72
ГОСТ 7171—63 Смазка бензиноупорная. Технические требования . . . 74
ГОСТ 9645—61 Смазка вакуумная. Технические требования . . . . 77
ГОСТ 5078—49 Смазка лейнерная (смазка ВЛ). Технические условия . . 79
ГОСТ 5656—60 Смазка графитная БВН-1. Технические требования . . 83
ГОСТ 2605—51 Смазка жировая для юфтевой обуви. Технические условия 85
ГОСТ 9185—59 Смазка консервационная К-15. Технические требования . 89
ГОСТ 10877—64 Смазка консервационная К-17. Технические требования . 93
ГОСТ 11059—64 Смазка консервационная СХК. Технические требования . 96
ГОСТ 8893—58 Смазка консервационная ЦИАТИМ-215. Технические требования . . . . . 98
ГОСТ 5702—51 Смазка предохранительная СП-3 (смазка 59ц). Технические условия . . . . . 101
ГОСТ 9811—61 Смазка ружейная жидкая РЖ. Технические требования . 104
ГОСТ 3045—51 Смазка ружейная (смазка ВО). Технические условия . . 107
ГОСТ 5573—50 Смазка самолетомоторная тугоплавкая СТ (смазка НК-50). Технические условия . . . . . 110
ГОСТ 3260—54 Смазка снарядная (смазка ВС). Технические условия . 112
ГОСТ 4113—48 Состав предохранительный (смазка ПП-95/5). Технические условия . . . . . 116
ГОСТ 782—59 Смазка УН (вазелин технический). Технические условия 119


## V. Смазки морские


ГОСТ 2712—52 Смазка АМС. Технические условия . . . . . 121
ГОСТ 9762—61 Смазка МС-70. Технические требования . . . . . 123


## VI. Компоненты смазок


ГОСТ 4118—53 Асидолы. Технические условия . . . . . 125
ГОСТ 1544—52 Битумы нефтяные дорожные. Технические условия . . 130
ГОСТ 6824—54 Глицерин дистиллированный . . . . . 134
ГОСТ 8295—57 Графит П . . . . . 140
ГОСТ 783—53 Гудрон масляный. Технические условия . . . . . 152
ГОСТ 1045—41 Жир животный технический . . . . . 154
ГОСТ 1304—60 Жиры морских млекопитающих и рыб технические . . 158
ГОСТ 9179—59 Известь строительная . . . . . 162
ГОСТ 5262—50 Коллоидно-графитовые препараты масляные . . . . 173
ГОСТ 2188—51 Каучук синтетический (натрий бутадиеновый) . . . 181
ГОСТ 8622—57 Компонент консистентных смазок. Синтетические жирные кислоты. Технические требования . . . . . 197
ГОСТ 7580—55 Кислота олеиновая техническая (олеин) . . . . . 200
ГОСТ 797—64 Канифоль сосновая . . . . . 211
ГОСТ 1842—52 Керосин тракторный. Технические условия . . . . . 224
ГОСТ 1013—49 Масла авиационные. Технические условия . . . . . 227
ГОСТ 1862—63 Масла автотракторные. Технические требования . . . 231
ГОСТ 3164—52 Масло вазелиновое медицинское. Технические условия . 239
ГОСТ 1642—50 Масло веретенное АУ. Технические условия . . . . 243
ГОСТ 1840—51 Масла для высокоскоростных механизмов. Технические условия . . . . . 245
ГОСТ 1707—51 Масла индустриальные (веретенные и машинные). Технические условия . . . . . 247
ГОСТ 2854—51 Масла индустриальные выщелоченные. Технические условия . . . . . 250
ГОСТ 6757—53 Масло касторовое техническое . . . . . 252

ГОСТ 4225—54 Масло парфюмерное. Технические условия . . . . . 256
ГОСТ 1805—51 Масло приборное (МВП). Технические условия . . . 258
ГОСТ 982—56 Масло трансформаторное. Технические условия . . . 260
ГОСТ 542—50 Масло трансмиссионное автотракторное. Технические условия . . . . . 264
ГОСТ 32—53 Масла турбинные. Технические условия . . . . . 266
ГОСТ 1128—55 Масло хлопковое . . . . . 269
ГОСТ 1841—51 Масла цилиндровые легкие (цилиндровое 2, Вискозин). Технические условия . . . . . 274
ГОСТ 6411—52 Масла цилиндровые тяжелые (Вапор, цилиндровое 6). Технические условия . . . . . 276
ГОСТ 2263—59 Натр едкий технический (сода каустическая) . . . . 278
ГОСТ 784—53 Парафины нефтяные . . . . . 295
ГОСТ 4096—62 Петролатум. Технические требования . . . . . 304
ГОСТ 8312—57 Присадка ЦИАТИМ-339. Технические условия . . . . 306
ГОСТ 2488—47 Церезин. Технические условия . . . . . 308
ГОСТ 10584—63 Присадки МНИ к маслам и смазкам. Технические требования . . . . . 311
ГОСТ 9975—62 Кислоты синтетические жирные для производства смазок (СЖКС). Технические требования . . . . . 315

## VII. Отбор проб и методы испытаний

ГОСТ 2517—60 Нефтепродукты. Методы отбора проб . . . . . 317
ГОСТ 1510—60 Нефтепродукты. Упаковка и маркировка. Хранение и транспортирование . . . . . 327
ГОСТ 6370—59 Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей . . . . . 347
ГОСТ 2477—65 Нефтепродукты. Метод количественного определения содержания воды . . . . . 352
ГОСТ 6307—60 Нефтепродукты. Метод определения водорастворимых кислот и щелочей . . . . . 357
ГОСТ 1461—59 Нефтепродукты. Метод определения зольности . . . 360
ГОСТ 33—66 Нефтепродукты. Метод определения кинематической вязкости . . . . . 365
ГОСТ 5985—59 Нефтепродукты. Метод определения кислотности и кислотного числа . . . . . 380
ГОСТ 6793—53 Нефтепродукты. Метод определения температуры каплепадения . . . . . 384
ГОСТ 6258—52 Нефтепродукты. Метод определения условной вязкости 387
ГОСТ 6764—53 Нефтепродукты. Метод определения числа омыления и содержания свободных жиров . . . . . 393
ГОСТ 1437—56 Нефтепродукты темные. Ускоренный метод определения содержания серы . . . . . 398
ГОСТ 6405—52 Смазки консистентные. Метод ВНИИТНефти определения содержания водорастворимых мыл . . . . . 404
ГОСТ 9127—59 Смазки консистентные. Методы определения вязкости и предела прочности пластивискозиметром . . . . . 407
ГОСТ 6407—52 Смазки консистентные. Метод определения густоты (остаточного напряжения сдвига) . . . . . 415
ГОСТ 7142—54 Смазки консистентные. Метод определения коллоидной стабильности . . . . . 424
ГОСТ 9566—60 Смазки консистентные. Метод определения испаряемости в чашечках-испарителях . . . . . 428
ГОСТ 5346—50 Смазки консистентные. Метод определения пенетрации . 432
ГОСТ 7143—54 Смазки консистентные. Метод определения предела прочности . . . . . 436

ГОСТ 4699—53 Смазки консистентные. Метод определения предохранительных свойств . . . . . 442
ГОСТ 2633—48 Смазки консистентные. Метод определения синерезиса . 446
ГОСТ 6037—51 Смазки консистентные. Метод определения склонности к сползанию . . . . . 448
ГОСТ 9270—59 Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей при помощи камеры для счисления 451
ГОСТ 6479—53 Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей с применением разложения кислотой . . . . . 454
ГОСТ 6707—57 Смазки консистентные. Метод определения содержания свободных щелочей и свободных органических кислот . . 458
ГОСТ 6953—54 Смазки консистентные. Метод определения способности смазки сохранять на поверхности металла непрырывный слой . . . . . 462
ГОСТ 5734—62 Смазки консистентные. Метод определения стабильности против окисления . . . . . 465
ГОСТ 1036—50 Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания механических примесей . . . . . 468
ГОСТ 5211—50 Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания мыл, минерального масла и высокомолекулярных органических кислот . . . . . 473
ГОСТ 5757—67 Смазки консистентные. Ускоренный метод определения коррозионного действия на металлы . . . . . 480
ГОСТ 1548—42 Смазки специальные. Качественный метод определения воды . . . . . 484
ГОСТ 11613—65 Смазки твердые. Метод определения истираемости и антифрикционных свойств твердых смазочных покрытий . . 486
ГОСТ 6243—64 Эмульсолы и пасты. Методы испытаний . . . . . 489
ГОСТ 7163—63 Нефтепродукты. Метод определения вязкости автоматическим капиллярным вискозиметром . . . . . 496

**Сборник стандартов «СМАЗКИ»**

Редактор *В. Г. Сазонова*
Обложка художника *Н. А. Савенко*
Технический редактор *Е. З. Рашевская*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в набор 29/IX 1966 г. Подписано в печать 24/V 1967 г.
Формат $60\times90^{1}/_{16}$. Бумага типографская № 3. 32,0 печ. л. 30,3 уч.-изд. л.
Тираж 15 000. Изд. № 933/2. Зак. 778
Цена 1 р. 62 к.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

---

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

## Изменение № 1

Раздел III. Методы испытаний

Пункт 9. «Заменена ссылка:
«ГОСТ 3118—46» на «ГОСТ 3118—67».

Раздел IV. Упаковка и маркировка

Пункт 14 изложен в новой редакции:

«14. Масляные коллоидно-графитовые препараты всех марок расфасовывают в барабаны из кровельного железа, вмещающие до 50 *кг* препарата, а также в стальные бочки весом брутто не более 150 *кг*.

Барабаны с препаратом плотно закрывают крышками.

Примечание. Размер фасовки препарата устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 15 изложен в новой редакции:

«15. На каждое упаковочное место (барабан или бочку) наклеивают бумажную этикетку или прикрепляют картонную бирку с обозначениями:

а) названия и марки препарата;

б) вида минерального масла, на котором приготовлен препарат;

в) номера партии;

г) даты изготовления;

д) веса брутто и нетто;

е) номера настоящего стандарта».

Пункт 16 исключен.

Пункт 17 исключен.

Пункт 18 изложен в новой редакции:

«18. Каждая партия масляных коллоидно-графитовых препаратов должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие продукта требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

а) название и марку препарата;

б) вид минерального масла, на котором приготовлен препарат;

в) номер партии и количество упаковочных мест;

г) дату изготовления;

д) вес брутто и нетто;

е) результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии партии требованиям настоящего стандарта;

ж) номер настоящего стандарта».

Срок введения изменения № 1 1/VII—68.

(Приказ № 534 17/IV—68. Информ. указатель стандартов № 5 1968 г.)

gost.e-ecolog.ru