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 — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 784—53*
	ПАРАФИНЫ НЕФТЯНЫЕ	Взамен ГОСТ 784—42
		Группа Б42

1. Настоящий стандарт распространяется на твердые нефтепродукты кристаллического строения, получаемые из дистиллятов парафиновых и высокопарафиновых нефтей.

2. В зависимости от качественных показателей и области применения нефтяные парафины подразделяются на:

технические высокоочищенные марок А и Б;

медицинский;

технические очищенные марок Г и Д;

неочищенный (спичечный).

Примечание. Марка парафина указывается в заказе.

3. Нефтяные парафины должны соответствовать следующим требованиям.

Наименования показателей	Нормы по маркам						Методы испытаний
	технические высокоочищенные		Медицинский	технические очищенные		Неочищенный (спичечный)	
	А	Б		Г	Д		
1. Внешний вид	Белая кристаллическая масса					Желтая кристаллическая масса	
2. Запах	Отсутствие					Не нормируется	По п. 4 настоящего стандарта
3. Вкус	Не нормируется		Отсутствие	Не нормируется			
4. Температура плавления, °С	Не ниже 54	Не ниже 52	В пределах 50—54	Не ниже 51	Не ниже 50	Не ниже 42	ГОСТ 4255—48 с изменением по п. 5 настоящего стандарта

Внесен Министерством нефтяной промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 11/II 1953 г.	Срок введения 1/IX 1953 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Наименования показателей	Нормы по маркам						Методы испытаний
	технические высокоочищенные		Медицинский	технические очищенные		Неочищенный (спичечный)	
	А	Б		Г	Д		
5. Содержание масел в %, не более	0,6	0,9	0,9	1,8	2,3	5,0	По п. 6 настоящего стандарта
6. Цвет в *мм*, не менее	По стеклу № 1			По стеклу № 2		Не нормируется	ГОСТ 2667—52
7. Устойчивость цвета: не желтеет на рассеянном дневном свете в течение дней	250 7	250 7	250 7	45 4	45 4	Не нормируется	По п. 7 настоящего стандарта
8. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствие						По п. 8 настоящего стандарта
9. Содержание механических примесей и воды	Отсутствие						По п. 9 настоящего стандарта
10. Проба на присутствие щелочей и кислот (предел кислотности и щелочности)	—	—	Выдерживает	—	—	—	По п. 10 настоящего стандарта
11. Проба на присутствие органических примесей	—	—	Выдерживает	—	—	—	По п. 11 настоящего стандарта
12. Проба на присутствие сульфатов	—	—	Выдерживает	—	—	—	По п. 12 настоящего стандарта
13. Проба на присутствие хлоридов	—	—	Выдерживает	—	—	—	

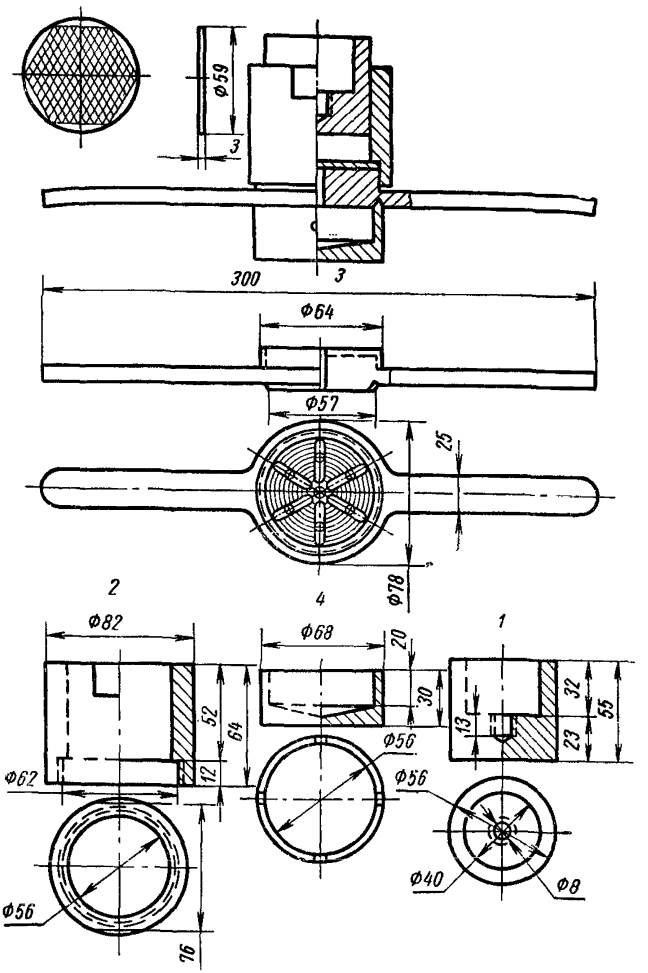
Примечания:

1. По требованию потребителя, оговариваемому для каждой партии отдельно, спичечный парафин должен сдаваться в очищенном виде с цветом по стеклу № 2 не более 45 *мм*.

2. Неочищенный (спичечный) парафин, поставляемый спичечным фабрикам, должен иметь температуру плавления в пределах 42—50° С.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1960 г.).

4. Для определения запаха в открытую прямоугольную формочку из белой жести, или тонколистовой оцинкованной стали, или алюминия размерами 25×60×80 *мм* наливают около 100 *г* расплавленного парафина, дают ему затвердеть, вынимают из



Черт. 1

формочки и ломают. Свежий излом не должен иметь отчетливо выраженного запаха.

5. При определении температуры плавления парафин расплавляют или на водяной бане или в термостате, имеющем температуру 90—100° С.

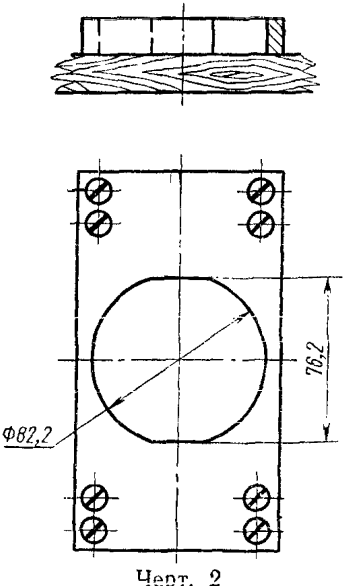
6. При проведении определения содержания масла в парафине необходимы следующая аппаратура, реактивы и материалы:

а) Прибор для выпрессовывания масла из парафина, состоящий из поршня *1* (черт. 1), отжимного цилиндра *2*, отвинчивающегося дна *3* и соединяющегося с дном приемника *4*.

Прибор должен соответствовать следующим требованиям: все детали прибора должны изготовляться из нержавеющей стали любой марки; точность подгонки и чистота обработки частей, между которыми закладывается парафин, должна обеспечить невозможность выдавливания парафина; прибор должен быть разъемным и обеспечивать удобное закладывание фильтров, перфорированной пластинки, навески парафина и легкое извлечение спрессованного парафина; внутренний диаметр отжимного цилиндра, равно как и наружный диаметр поршня, должны иметь размер 56±0,2 *мм*; прибор должен иметь устройство для спуска отжатых масла и растворителя.

б) Ключ для закрепления отжимного цилиндра во время сборки и разборки прибора, сделанный по форме внешней верхней части цилиндра (черт. 2).

в) Пресс гидравлический вертикальный, позволяющий получать в отжимном цилиндре рабочее давление 200 *кгс/см²*.



Черт. 2

г) Кожух металлический для охлаждения отжимного цилиндра, представляющий собой прямоугольную коробку длиной и шириной по размерам пресса; к днищу коробки в середине прикреплена сквозная труба высотой и диаметром по размерам отжимного цилиндра.

д) Пластинка металлическая перфорированная (сетка) круглая, диаметром по размеру нижней части отжимного цилиндра.

е) Баня водяная с гнездами для мензурок на 100 *мл*, охлаждаемая проточной водой.

ж) Термостат вакуумный, позволяющий поддерживать температуру 120° С и остаточное давление 40 *мм* рт. ст.

3. Насос вакуумный водоструйный или масляный.

и) Ацетон-бензольная смесь, составленная из 4 объемных частей ацетона по ГОСТ 2603—63 и 1 объемной части бензола по ГОСТ 5955—51.

к) Фильтр, вырезанный из фильтровальной ткани Бельтинг по

диаметру нижней части отжимного цилиндра, с простроченным 2—3 раза краем и нитяной петелькой.

Перед испытанием вырезают два круглых бумажных фильтра диаметром на 2 *мм* больше диаметра нижней части отжимного цилиндра, просушивают их в доведенном до постоянного веса (расхождение между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 *г*) стаканчике в термостате при 105—110° С в течение 1 *ч*, после чего стаканчик с фильтрами охлаждают в течение 30 *мин* в эксикаторе, взвешивают с точностью до 0,0002 *г* и определяют суммарный вес обоих фильтров.

Отжимной цилиндр ставят нарезкой вверх в ключ, закладывают в него последовательно один из взвешенных бумажных фильтров, фильтр из ткани Бельтинг (петелькой наружу) и перфорированную пластинку. После этого ввинчивают дно, присоединяют к нему приемник, вынимают цилиндр из ключа и ставят его дном вниз. В цилиндр вкладывают второй взвешенный бумажный фильтр с предварительно загнутым вверх бортиком и прикрывают цилиндр листом бумаги и металлической крышкой во избежание попадания внутрь льда и соли.

Собранный цилиндр с приемником помещают в охладительную смесь (смесь мелкоистолченного льда с солью) с температурой минус 20° С так, чтобы жидкость не попала внутрь приемника, и надевают на цилиндр кожух, в который насыпают охладительную смесь.

Поршень вкладывают в банку из белой жести, меди, латуни, алюминия или любого некоррозирующего металла. Банка должна иметь крышку. Заложенный в банку поршень закрывают крышкой и помещают в охладительную смесь.

Цилиндр и поршень выдерживают в охладительной смеси не менее 1,5 *ч*, в течение которых подготавливают испытуемый продукт к отпрессовке.

Пробу испытуемого парафина нагревают на водяной бане, или на электрической плитке закрытого типа, или в термостате до температуры 65—90° С (но не выше) и фильтруют через бумажный фильтр. Расплавленный парафин должен быть совершенно прозрачным (безводным). Влажный парафин перед фильтрованием просушивают хлористым кальцием.

Из профильтрованного парафина берут в доведенную до постоянного веса мензурку вместимостью 100 *мл* навеску 10±0,25 *г* с точностью до 0,001 *г*.

Если предварительно было установлено, что проба парафина в расплавленном состоянии совершенно прозрачна и не содержит механических примесей, то парафин можно отвешивать в твердом состоянии.

Навеску парафина в мензурке расплавляют на электроплитке закрытого типа, в термостате или на водяной бане, не допуская

перегрева парафина выше 90° С. К расплавленной навеске парафина добавляют 25 *мл* ацетон-бензольной смеси. Если раствор получится мутным, его слегка подогревают, тщательно следя за тем, чтобы не произошло вскипания раствора.

Когда раствор станет прозрачным, мензурку осторожно, не допуская потерь, вставляют в гнездо водяной бани и охлаждают проточной водой, где выдерживают до появления на поверхности жидкости пленки выкристаллизовавшегося парафина. После этого мензурку переносят в сосуд с охладительной смесью и выдерживают там в течение 1 *ч*.

По истечении этого времени снимают с отжимного цилиндра крышку и бумагу и вынимают из него верхний бумажный фильтр.

Охлажденный продукт вынимают из мензурки крючком или перемешивают стеклянной палочкой и быстро переносят в отжимной цилиндр. Парафин, приставший к стенкам мензурки, счищают шпателем, ополаскивают мензурку 4 *мл* чистой ацетон-бензольной смеси, охлажденной до минус 15—20° С, и быстро сливают промывную жидкость в цилиндр. На парафин в цилиндре накладывают взвешенный фильтр с загнутым вверх бортиком и вставляют в цилиндр охлажденный поршень.

Собранный прибор с надетым на него кожухом, наполненным охладительной смесью, ставят на плитку вертикального гидравлического пресса. Давление в системе пресса поднимают от 0 до величины, соответствующей давлению в отжимном цилиндре 200 *кгс/см*^{2}, и выдерживают при этом давлении 10 *мин*.

По истечении этого времени выключают давление в системе пресса и, когда плита пресса опустится, снимают прибор для выпрессовывания масла вместе с кожухом. Затем снимают кожух с цилиндра, насухо вытирают снаружи цилиндр, поршень и приемник и отъединяют приемник от дна цилиндра. Цилиндр с поршнем вставляют вверх дном в ключ, отвинчивают от цилиндра дно и вынимают из цилиндра перфорированную пластинку и фильтр из ткани Бельтинг. На перфорированной пластинке, на фильтре из ткани Бельтинг и на нарезке цилиндра и дна не должно быть парафина.

После этого с помощью специального штопора или другого приспособления опускают поршень в цилиндр и проталкивают им отпрессованный парафин вместе с фильтрами в мензурку, в которой отвешивался и охлаждался парафин. Затем поршень вынимают из цилиндра, и если на нем есть налет парафина, снимают последний в мензурку маленьким костяным или бронзовым, или латунным, или алюминиевым шпателем (ножиком).

Мензурку с парафином и фильтрами помещают в вакуумный термостат, нагретый до 120° С. Через 3—5 *мин* после того, как мензурка поставлена в термостат, включают вакуум и доводят

остаточное давление до 40—60 *мм* рт. ст. (предварительный нагрев без вакуума необходим для того, чтобы успели расплавиться кусочки парафина, снятого с поршня, иначе при включении вакуума они могут разлететься). По истечении 30 *мин* нагрева под вакуумом мензурку вынимают из термостата, охлаждают ее в эксикаторе и взвешивают с точностью до 0,001 *г*.

Содержание масла в испытуемом парафине в процентах (X) вычисляют по формуле:

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

где:

G — навеска парафина в *г*;

G_1 — вес мензурки с отпрессованным парафином и фильтрами в *г*;

G_2 — вес мензурки с фильтрами в *г*.

За результат испытания принимают среднее арифметическое данных двух параллельных испытаний, отличающихся одно от другого не более чем на 0,02 *г*.

7. Для определения устойчивости цвета в две открытые прямоугольные формочки из белой жести, или оцинкованного железа, или алюминия размером 25×60×80 *мм* наливают примерно 100 *г* расплавленного парафина и дают ему затвердеть. Затвердевшие плитки парафина вынимают из формочки. Одну плитку заворачивают в бумагу и хранят в темном месте, вторую — помещают в стеклянную банку и выставляют на рассеянный дневной свет на срок, указанный в подпункте 7 п. 3 настоящего стандарта.

Не допускается освещение парафина прямыми солнечными лучами.

По истечении срока воздействия света на парафин обе плитки сравнивают. Парафин, подвергшийся воздействию света, не должен быть желтее (по внешнему виду) парафина, хранившегося в темном месте.

8. Для испытания на присутствие водорастворимых кислот и щелочей расплавляют около 10 *г* парафина, вносят в коническую колбу вместимостью 100—250 *мл*, приливают 25 *мл* нагретой до 80° С дистиллированной воды, проверенной на нейтральность по фенолфталеину и метиловому оранжевому, и встряхивают в течение 1 *мин*, подогревая смесь на горелке или на электроплитке. Полученную водную вытяжку берут пипеткой и спускают в 2 пробирки.

В первую пробирку прибавляют 2 капли 0,02%-ного водного раствора метилового оранжевого. Переход окраски водной вытяжки в розовый цвет указывает на наличие в испытуемом парафине водорастворимых кислот.

Во вторую пробирку прибавляют 3 капли 1%-ного спиртового раствора фенолфталеина. Окрашивание водной вытяжки указывает на наличие в испытуемом парафине щелочи.

9. Для определения содержания механических примесей и воды около 10 *г* парафина вносят в коническую колбу вместимостью 100—250 *мл*, приливают 50 *мл* обезвоженного бензина прямой перегонки с началом кипения не ниже 70° С и нагревают на водяной бане при 70° С при взбалтывании до растворения парафина. После 15-минутного стояния раствора на водяной бане, нагретой до 70° С, из раствора не должно выделяться заметных на глаз мути, осадка или воды. Допускается легкая опалесценция раствора.

10. Для испытания на присутствие щелочей и кислот (предел кислотности и щелочности) к 1 *г* парафина и 3 *мл* нейтрализованного этилового спирта по ГОСТ 5962—67 прибавляют 1 каплю 1%-ного спиртового раствора фенолфталеина и нагревают на водяной бане; смесь должна оставаться бесцветной. От прибавления 0,1 *мл* 0,1 н раствора едкого натра по ГОСТ 4328—66 смесь должна окраситься в красный цвет.

11. Для испытания на присутствие органических примесей в тщательно промытую теплой серной кислотой пробирку помещают 3 *г* парафина и 3 *мл* серной кислоты по ГОСТ 4204—66 и нагревают в продолжение 10 *мин* при постоянном помешивании на кипящей водяной бане; при этом кислота может окраситься в буроватый цвет, парафин же должен оставаться без изменения.

12. Для испытания на присутствие сульфатов и хлоридов 5 *г* расплавленного парафина взбалтывают 1 *мин* с 25 *мл* дистиллированной воды, нагретой приблизительно до 80° С, и фильтруют. Из полученного фильтрата берут в две чистые пробирки по 10 *мл* для сравнения с эталонными растворами сульфат-иона и хлориона.

При приготовлении эталонного раствора сульфат-иона 1,814 *г* сернокислого калия по ГОСТ 4145—65, «х. ч.» или «ч. д. а.», предварительно высушенного при 100—105° С до постоянного веса, растворяют в дистиллированной воде в мерной колбе вместимостью 1 *л* и доводят водой до метки (раствор *А*). 10 *мл* раствора *А* разводят водой до 1 *л* (раствор *Б*). Этот раствор содержит 0,01 *мг* сульфат-иона в 1 *мл*, или 0,001%.

При приготовлении эталонного раствора хлор-иона 0,659 *г* хлористого натрия по ГОСТ 4233—66, «х. ч.» или «ч. д. а.», предварительно слегка прокаленного, растворяют в дистиллированной воде в мерной колбе вместимостью 1 *л* и доводят водой до метки (раствор *А*). 5 *мл* раствора *А* разводят водой до 1 *л* (раствор *Б*). Этот раствор содержит 0,002 *мг* хлориона в 1 *мл*, т. е. 0,0002%.

К 10 *мл* испытуемого фильтрата в первой пробирке добавляют 0,5 *мл* разведенной соляной кислоты по ГОСТ 3118—46, «х. ч.» или «ч. д. а.», и 1 *мл* 10%-ного раствора хлористого бария по ГОСТ 4108—65, «х. ч.» или «ч. д. а.», перемешивают и через 10 *мин* сравнивают с эталонным раствором, состоящим из 10 *мл* 0,001%-ного раствора сульфат-иона, к которому прибавлено 0,5 *мл* той же разведенной соляной кислоты и 1 *мл* 10%-ного раствора хлористого бария. Муть, появившаяся в испытуемом растворе, не должна быть более интенсивной, чем в эталонном растворе.

К 10 *мл* испытуемого фильтрата во второй пробирке добавляют 0,5 *мл* азотной кислоты по ГОСТ 4461—48, «х. ч.» или «ч. д. а.», 0,5 *мл* 3%-ного раствора азотнокислого серебра по ГОСТ 1277—63, «ч. д. а.», перемешивают и через 5 *мин* сравнивают с эталонным раствором, состоящим из 10 *мл* 0,0002%-ного раствора хлор-иона, к которому прибавлено 0,5 *мл* азотной кислоты и 0,5 *мл* 3%-ного раствора азотнокислого серебра. Опалесценция в испытуемом растворе не должна быть более интенсивной, чем в эталонном растворе.

13. Упаковку, маркировку, хранение, транспортировку и приемку нефтяных парафинов производят по ГОСТ 1510—60 со следующим дополнением: для резиновой промышленности парафин упаковывают только в бумажные четырехслойные непропитанные крафт-мешки.

14. Отбор проб нефтяных парафинов производят по ГОСТ 2517—60. Для контрольной пробы берут по 1 *кг* парафина каждой марки.

Замена

ГОСТ 2603—63 введен взамен ГОСТ 2603—51.
ГОСТ 4204—66 введен взамен ГОСТ 4204—48.
ГОСТ 1277—63 введен взамен ГОСТ 1277—41.
ГОСТ 1510—60 введен взамен ГОСТ 1510—50.
ГОСТ 2517—60 введен взамен ГОСТ 2517—52.
ГОСТ 4145—65 введен взамен ГОСТ 4145—48.
ГОСТ 4233—66 введен взамен ГОСТ 4233—48.
ГОСТ 4108—65 введен взамен ГОСТ 4108—48.
ГОСТ 5962—67 введен взамен ГОСТ 5962—51.
ГОСТ 4328—66 введен взамен ГОСТ 4328—48.

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

gost.e-ecolog.ru