*Издание официальное*

| СССР<br>—<br>Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br>Масла<br>УСКОРЕННЫЙ МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОРРОДИРУЮЩЕГО ДЕЙСТВИЯ НА МЕТАЛЛЫ | ГОСТ 2917—45*<br>Группа Б29 |
|---|---|---|

Настоящий стандарт распространяется на ускоренный метод определения корродирующего действия минеральных масел на металлы, заключающийся в фиксировании изменения поверхности металлических пластинок под действием масла при высокой температуре.

## I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При испытании применяют:

а) пластинки металлические круглые диаметром 38—40 *мм* и толщиной 4 *мм* или квадратные со сторонами 48—50 *мм* и толщиной 3 *мм*; марка металла устанавливается стандартом на испытуемое масло; каждая пластинка имеет отверстие диаметром 5 *мм*; в круглой пластинке отверстие находится на расстоянии 5 *мм* от края, а в квадратной — на расстоянии 5 *мм* от граней в одном из углов; все поверхности пластинок (включая и стенки отверстия) шлифованы наждачным полотном или пастой ГОИ до чистоты поверхности $\nabla 8$ или $\nabla 9$ по ГОСТ 2789—59; большие поверхности пластинок дополнительно полированы до чистоты поверхности $\nabla 10$ или $\nabla 11$ по ГОСТ 2789—59, что соответствует зеркальному блеску (допускается применение пластинок, шлифованных наждачным полотном до чистоты поверхности $\nabla 9$, без дополнительной полировки); всякого рода пометки и нумерация пластинок на их больших поверхностях не допускаются;

б) стакан стеклянный или фарфоровый диаметром не менее 85 *мм* и высотой не менее 100 *мм*;

в) крючки стеклянные *г*-образной формы длиной около 30 *мм* для подвешивания пластинок;

г) рейку деревянную длиной на 20—30 *мм* больше диаметра стакана; рейка имеет два выреза, сделанных на расстоянии 20—30 *мм* друг от друга; вырезы предназначены для подвешивания стеклянных крючков с пластинками;

| Внесен Народным комиссариатом нефтяной промышленности СССР | Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 5/VII 1945 г. | Срок введения 1/X 1945 г. |
|---|---|---|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена



gost.e-ecolog.ru

д) чашку фарфоровую № 3 или 4 по ГОСТ 9147—59;
е) лупу с 6—8-кратным увеличением;
ж) иглу стальную или электрограф;
з) бензин нейтральный;
и) спирт этиловый ректификованный 95—96%-ный по ГОСТ 5962—67 свеженейтрализованный;
к) бензол чистый;
л) вату гигроскопическую.

## II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Полированные (или шлифованные) пластинки промывают в фарфоровой чашке нейтральным бензином и протирают сначала гигроскопической ватой, смоченной этиловым спиртом, а затем сухой ватой.

Примечание. Пластинки следует брать фильтровальной бумагой, не касаясь их рукой.

3. Промытые и протертые досуха пластинки рассматривают в лупу. На пластинках не должно быть следов коррозии, пятен, ворсинок и т. п. Мелкие углубления и точки на поверхности пластинок обводят иглой или электрографом в виде кружка диаметром не более 1 *мм*. В случае загрязнения пластинки снова промывают и протирают. При наличии следов коррозии пластинку бракуют.

## III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4. Наливают испытуемое масло в чистый и сухой стакан до высоты 15—20 *мм* ниже верхнего края стакана и нагревают его до 105° С. В нагретое масло опускают две однородные металлические пластинки, подвешенные на крючках, которые в свою очередь подвешивают на деревянной рейке, положенной на края стакана по его диаметру.

Рейку устанавливают так, чтобы пластинки не касались краев стакана и друг друга.

**(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

5. Стакан с маслом и пластинками ставят в термостат, нагретый до температуры 100 ± 2° С, и выдерживают при этой температуре в течение 3 *ч*.

**(Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

6. По истечении 3 *ч* пластинки вынимают из масла, переносят в фарфоровую чашку с спирто-бензольной смесью (1 часть этилового спирта на 4 части чистого бензола по объему) и осторожно промывают пластинки спирто-бензольной смесью, после чего ополаскивают пластинки несколько раз теплой спирто-бензольной смесью.

После промывки стальные пластинки сразу протирают сухой ватой и тщательно осматривают. Латунные или медные пластинки

сначала осматривают для установления присутствия зелени, после чего слегка протирают сухой ватой и снова тщательно осматривают.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

## IV. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ

7. Для установления показаний осматривают невооруженным *глазом большие поверхности пластинок на расстоянии не менее 1 мм* от отверстий и краев. Масло считается выдержавшим испытание, если на пластинках нет пятен или точек за исключением обведенных иглой.

При испытаниях на пластинках из сплавов, содержащих медь, не должно быть также зелени, темно-коричневых и серо-стальных пятен и налетов; незначительные изменения цвета пластинок допускаются.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

8. Если следы коррозии будут замечены только на одной пластинке, испытание повторяют. При вторичном обнаружении коррозии хотя бы на одной пластинке масло считают не выдержавшим испытание.

---

**Замена**

ГОСТ 2789—59 введен взамен ГОСТ 2789—45.
ГОСТ 9147—59 введен взамен ГОСТ 628—41.
ГОСТ 5962—67 введен взамен ОСТ НКПП 278.

---

gost.e-ecolog.ru