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 — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЭМУЛЬСОЛЫ И ПАСТЫ Методы испытаний Emulsols and pastes. Test methods	ГОСТ 6243—64 Взамен ГОСТ 6243—52 Группа Б49

Настоящий стандарт устанавливает методы определения следующих показателей физико-химических свойств нефтяных эмульсолов и паст:

внешнего вида;

содержания свободной щелочи, кислотного числа и общего содержания высокомолекулярных органических кислот;

стабильности эмульсии;

корродирующего действия эмульсии.

Примечание. Содержание в эмульсоле и пасте воды и спирта определяют по ГОСТ 2477—65.

Применение методов устанавливается в стандартах и технических условиях на эмульсолы и пасты.

А. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

1. Пробу эмульсола хорошо перемешивают встряхиванием в бутылке, заполненной не более чем на $^3/_4$ емкости; пробу пасты перемешивают шпателем.

Навеску для испытания берут сразу после перемешивания пробы.

Б. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА

2. Испытуемый эмульсол наливают в цилиндр из бесцветного стекла диаметром 25—30 *мл* и рассматривают в проходящем свете.

В. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СОДЕРЖАНИЯ СВОБОДНОЙ ЩЕЛОЧИ, КИСЛОТНОГО ЧИСЛА И ОБЩЕГО СОДЕРЖАНИЯ ВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНЫХ ОРГАНИЧЕСКИХ КИСЛОТ

3. При проведении испытания применяются следующие аппаратура и реактивы.

Колба коническая по ГОСТ 10394—63 вместимостью 500 *мл*.

Бюретка по ГОСТ 1770—64 вместимостью 25 или 50 *мл*.

Внесен Государственным комитетом нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности при Госплане СССР	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 30/VII 1964 г.	Срок введения 1/III 1965 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Цилиндр измерительный по ГОСТ 1770—64 вместимостью 50 или 100 *мл*.

Кали едкое по ГОСТ 4203—65, «х. ч.» или «ч. д. а.», 0,1 н титрованный водный раствор.

Кислота соляная по ГОСТ 3118—46, «х. ч.» или «ч. д. а.», 0,1 н титрованный водный раствор.

Смесь ацетона по ГОСТ 2603—63 и чистого каменноугольного бензола по ГОСТ 8448—61 в соотношении 3 : 2 по объему.

Фенолфталеин по ГОСТ 5850—51, 1%-ный спиртовой раствор.

Смешанный индикатор, получаемый смешением 0,1%-ного водного раствора метилового оранжевого и 0,25%-ного водного раствора индиго-кармина в соотношении 1 : 1 по объему.

4. В коническую колбу берут с точностью до 0,0002 *г* навеску 3—5 *г* испытуемого продукта, добавляют 50 *мл* смеси ацетона с бензолом и перемешивают содержимое колбы взбалтыванием до полного растворения навески.

К полученному раствору добавляют при перемешивании 3—4 капли фенолфталеина. При появлении розовой окраски определяют содержание в испытуемом продукте свободной щелочи, при отсутствии окраски — кислотное число продукта.

Для определения содержания свободной щелочи раствор титруют 0,1 н водным раствором соляной кислоты.

Для определения кислотного числа раствор титруют 0,1 н водным раствором едкого кали до появления красной окраски.

Для определения общего содержания высокомолекулярных органических кислот к раствору в колбе (после окончания титрования соляной кислотой или едким кали) добавляют 2 *мл* смешанного индикатора и титруют при перемешивании 0,1 н водным раствором соляной кислоты до перехода окраски из зеленой в бурую.

5. Содержание в эмульсоле или пасте свободной щелочи в пересчете на едкий натр в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{V \cdot 0{,}004}{G} \cdot 100,$$

где:

V — объем раствора соляной кислоты в пересчете на точно 0,1 н раствор, пошедший на титрование, в *мл*;

0,004 — количество едкого натра, соответствующее 1 *мл* точно 0,1 н раствора соляной кислоты, в *г*;

G — навеска испытуемого продукта в *г*.

6. Кислотное число эмульсола или пасты в *мг* KOH на 1 *г* (X_1) вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{V_1 \cdot 0{,}00561}{G} \cdot 1000,$$

где:

V_1 — объем раствора едкого кали в пересчете на точно 0,1 н раствор, пошедший на титрование, в *мл*;

0,00561 — количество едкого кали, соответствующее 1 *мл* точно 0,1 н раствора соляной кислоты, в *г*;

G — навеска испытуемого продукта в *г*.

7. Общее содержание в эмульсоле или пасте высокомолекулярных органических кислот в пересчете на олеиновую кислоту в процентах (X_2) вычисляют по формуле:

$$X_2 = \frac{V_2 \cdot 0{,}02825}{G} \cdot 100,$$

где:

V_2 — объем раствора соляной кислоты в пересчете на точно 0,1 н раствор, пошедший на титрование (со смешанным индикатором), в *мл*;

0,02825 — количество олеиновой кислоты, соответствующее 1 *мл* точно 0,1 н раствора соляной кислоты, в *г*;

G — навеска испытуемого продукта в *г*.

8. Для определения в пастах и эмульсолах содержания свободных щелочей, кислотного числа и общего содержания высокомолекулярных органических кислот проводят два параллельных анализа. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов параллельных определений.

9. Допускаемые расхождения между параллельными определениями:

при определении содержания свободных щелочей — не более 0,02%;

при определении кислотного числа — не более 0,2 *мг*;

при определении общего содержания высокомолекулярных органических кислот — не более 0,6%.

Г. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СТАБИЛЬНОСТИ ЭМУЛЬСИИ

10. Для определения стабильности эмульсии, приготовленной из эмульсола или пасты, применяются следующие аппаратура и реактивы.

Стакан лабораторный по ГОСТ 10394—63 вместимостью 50 или 100 *мл*.

Цилиндр измерительный с притертой пробкой по ГОСТ 1770—64 вместимостью 100 *мл*.

Бюретка по ГОСТ 1770—64 вместимостью 50 или 100 *мл*.

Пипетка без подразделений по ГОСТ 1770—64 вместимостью 50 *мл*.

Палочка стеклянная с оплавленными концами.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—53.

11. Определение стабильности эмульсии, приготовленной из эмульсола. В измерительный цилиндр

наливают 40—50 *мл* дистиллированной воды, имеющей температуру около 20° С.

Из подготовленной по п. 1 пробы эмульсола берут в стакан навеску эмульсола 10 *г* (с точностью до 0,01 *г*) и приготовляют из нее эмульсию по методу, принятому для данного эмульсола, или введением в эмульсол при перемешивании 30—50 *мл* дистиллированной воды, имеющей температуру около 20° С (воду добавляют сначала небольшими порциями до образования пастообразной массы, а затем непрерывной струей), или вливанием эмульсола в воду.

Эмульсию переводят в цилиндр. Стакан ополаскивают 2—3 раза небольшими количествами воды, которую также сливают в цилиндр. Затем в цилиндр доливают дистиллированную воду до метки, соответствующей 100 *мл*. Закрывают цилиндр пробкой, взбалтывают содержимое его в течение 1 *мин* и оставляют стоять при комнатной температуре (20±5° С) в течение времени, предусмотренного стандартом или техническими условиями на испытуемый эмульсол.

По истечении установленного времени определяют количество миллилитров масла, выделившегося на поверхности эмульсии, которое соответствует количеству масла, выделившегося из 10%-ной эмульсии, выраженному в объемных процентах.

12. Определение стабильности эмульсии, приготовленной из пасты. Из подготовленной по п. 1 пробы пасты берут в стакан навеску (с точностью до 0,01 *г*), необходимую для получения 100 *мл* эмульсии такой концентрации, какая указана в стандарте на испытуемую пасту.

К навеске приливают 15—20 *мл* дистиллированной воды, перемешивают стеклянной палочкой и переводят при помощи последней смешанную с водой навеску пасты в измерительный цилиндр.

Стакан ополаскивают 2—3 раза небольшими количествами воды, которую также сливают в цилиндр. Цилиндр доливают дистиллированной водой до метки 70—80 *мл*, закрывают пробкой и тщательно взбалтывают его содержимое в течение 1—2 *мин* для образования однородной эмульсии.

После этого цилиндр открывают, доливают до метки, соответствующей 100 *мл*, закрывают пробкой, повторно взбалтывают в течение 1 *мин* и оставляют отстаиваться при комнатной температуре (20±5° С) на 1 *ч*.

По истечении времени отстоя определяют объем масла, выделившегося на поверхности эмульсии в цилиндре.

Содержание в пасте избыточного масла, находящегося в неэмульсированном состоянии, в весовых процентах (X_3) вычисляют по формуле:

$$X_3 = \frac{V_3 \cdot 0{,}880}{G_1} \cdot 100 = \frac{88 \cdot V_3}{G_1},$$

где:

V_3 — объем масла, выделившегося на поверхности эмульсии в цилиндре, в *мл*;

0,880 — условная плотность выделившегося масла в *г/см*^{3};

G_1 — навеска испытуемой пасты в *г*.

После определения объема масла, выделившегося на поверхности эмульсии в цилиндре, отбирают пипеткой из нижнего слоя содержимого цилиндра 50 *мл* эмульсии, переносят в бюретку и оставляют отстаиваться при комнатной температуре (20±5° С) в течение времени, предусмотренного стандартом или техническими условиями на испытуемую пасту.

По истечении установленного времени определяют количество миллилитров масла, выделившегося на поверхности эмульсии при ее расслаивании; количество миллилитров, умноженное на 2, соответствует количеству масла, выделившегося из эмульсии, выраженному в объемных процентах.

Примечание. Выделение из эмульсии, приготовленной из эмульсола или пасты, незначительных количеств масла, не поддающихся учету, принимается за отсутствие расслоения эмульсии.

Образование в верхнем слое концентрированной эмульсии в виде «сливок» при сохранении однородности остальной эмульсии также принимается за отсутствие расслоения эмульсии.

Д. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОРРОДИРУЮЩЕГО ДЕЙСТВИЯ ЭМУЛЬСИИ

13. При определении корродирующего действия эмульсии, приготовленной из эмульсола или пасты, применяются следующие аппаратура, реактивы и материалы.

Стакан лабораторный по ГОСТ 10394—63 вместимостью 100 или 150 *мл*.

Цилиндр измерительный с притертой пробкой по ГОСТ 1770—64 вместимостью 100 *мл*.

Трубка стеклянная с оттянутым концом или пипетка.

Палочка стеклянная с оплавленными концами.

Гигрометр или психрометр.

Натрий углекислый безводный по ГОСТ 83—63, «ч. д. а.» или «чистый», 0,4%-ный водный раствор или

Натрий углекислый кристаллический по ГОСТ 84—41, «ч. д. а.» или «чистый», 1,1%-ный водный раствор.

Спирт этиловый высшей очистки.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—53.

Пластинка из серого чугуна по ГОСТ 1412—54 размерами не менее 75×75×10 *мм*.

Шкурка шлифовальная с зернистостью шлифпорошка № 100 или 125:

Вата гигроскопическая.

14. Из подготовленной по п. 1 пробы эмульсола или пасты берут в стакан навеску 5 *г* (с точностью до 0,01 *г*) и приготовляют из нее эмульсию в соответствии с п. 11 или 12. Эмульсию переводят в цилиндр, стакан ополаскивают 2—3 раза небольшими количествами дистиллированной воды, которую также сливают в цилиндр, после чего содержимое цилиндра доводят до 100 *мл* добавлением дистиллированной воды и тщательно взбалтывают до получения однородной эмульсии.

При кислом эмульсоле в цилиндр приливают водный раствор углекислого натрия в количестве (в миллилитрах), равном произведению навески эмульсола в граммах на его кислотное число в *мг* КОН, умноженное на коэффициент 0,5, и далее поступают так же, как указано выше.

Чугунную пластинку чистят шлифовальной шкуркой, проводя ею по поверхности металла в одном направлении, и протирают несколько раз ватой, смоченной спиртом. После того, как спирт с пластинки полностью испарится (через 1—2 *мин*), пластинку кладут на стол в горизонтальном положении. Трубку с оттянутым концом или пипетку промывают два раза испытуемой эмульсией, после чего снова наполняют ее эмульсией, и наносят на пластинку пять капель на таком расстоянии друг от друга, чтобы они не сливались одна с другой.

Пластинку оставляют лежать в течение 4 *ч* на рассеянном свете при комнатной температуре (20±5° С) в помещении с нормальной влажностью (50—65% относительной влажности) и отсутствием паров кислот и агрессивных газов (хлора, сероводорода и др.).

Во избежание влияния на результаты испытания ветра и пыли, пластинку рекомендуется помещать в стеклянный сосуд (стакан, банку, эксикатор с краном), шкаф или камеру, имеющие свободный доступ воздуха.

По истечении 4 *ч*, независимо от того, высохли капли или нет, пластинку протирают ватой, смоченной спиртом, и наблюдают изменение поверхности на местах нахождения капель. Наблюдение производят при дневном свете (в крайнем случае, при освещении лампой дневного света), став к источнику света лицом и располагая пластинку горизонтально между источником света и наблюдателем — ниже световой оси.

Пластинку осматривают вдоль и перпендикулярно направлению зачистки.

Эмульсия считается корродирующей, если две или более капель ее вызвали потемнение металла (сплошное или в виде отдельных точек).

В том случае, если потемнение вызвано лишь одной из пяти капель, испытание повторяют. Если при повторном определении вновь обнаруживается потемнение пластинки хотя бы под одной каплей, эмульсия признается корродирующей.

Замена

ГОСТ 4203—65 введен взамен ГОСТ 4203—48.
ГОСТ 2417—65 введен взамен ГОСТ 1044—41.

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