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 5211—50
	СМАЗКИ КОНСИСТЕНТНЫЕ Метод техрацнефти определения содержания мыл, минерального масла и высокомолекулярных органических кислот	Взамен *
		Группа Б39

Настоящий стандарт распространяется на метод определения содержания в консистентных смазках мыл, связанных и свободных высокомолекулярных органических кислот и минерального масла.

Метод заключается в растворении испытуемой смазки в бензоле, осаждении мыл из бензольного раствора смазки ацетоном, отделении мыл от раствора масла и количественном определении мыл и масла взвешиванием, а свободных высокомолекулярных органических кислот титрованием масла.

Определение связанных высокомолекулярных органических кислот производится путем разложения мыл соляной кислотой, выделения кислот и их взвешивания.

Применение метода устанавливается в стандартах, ведомственных технических условиях или иной технической документации на каждый вид смазки.

I. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

1. При проведении определения применяется следующая аппаратура:

а) посуда мерная стеклянная лабораторная по ГОСТ 1770—64, бюретки вместимостью 25 и 50 *мл*, цилиндры с носиком вместимостью 10 и 25 *мл*;

б) чашка фарфоровая № 4 или № 5 по ГОСТ 9147—59;

в) шпатель;

---

* ОСТ НКТП 7872/2292, М. И. 21а—37, М. И. 21в—36, М. И. 25л—36, М. И. 25м—37.

Внесен Министерством нефтяной промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 10/II 1950 г.	Срок введения 1/V 1950 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

г) колбы конические по ГОСТ 10394—63 номинальной вместимостью 100, 200 и 250 *мл*;

д) часовое стекло диаметром 125—175 *мм* (по диаметру фарфоровой чашки);

е) холодильник обратный;

ж) холодильник для перегонки по ГОСТ 9499—60;

з) воронки делительные вместимостью 250—300 *мл*;

и) воронки стеклянные под углом 60°, диаметром 50—75 *мм*;

к) промывалка вместимостью 500—1000 *мл* с резиновой грушей;

л) эксикатор по ГОСТ 6371—64;

м) стеклянные палочки длиной 150—200 *мм*, диаметром 3—4 *мм*, с оплавленными концами;

н) пластинки стеклянные;

о) баня водяная или электроплитка с закрытой спиралью;

п) воронка для горячего фильтрования;

р) шкаф сушильный или термостат с температурой нагрева 100—105° С;

с) водоструйный или иной насос, создающий разрежение.

2. Для анализа необходимы следующие реактивы и материалы:

а) бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448—61 или бензол нефтяной чистый;

б) ацетон (реактив) по ГОСТ 2603—63;

в) спирт этиловый ректификованный 95—96%-ный по ГОСТ 5962—67;

г) спирто-бензольная смесь в соотношении 1 : 4 (1 часть этилового спирта и 4 части бензола по объему);

д) спирто-бензольная смесь в соотношении 1 : 9 (1 часть этилового спирта и 9 частей бензола по объему);

е) соляная кислота по ГОСТ 3118—46 «х. ч.» или «ч. д. а.», 10%-ный водный раствор;

ж) кали едкое по ГОСТ 4203—65, «х. ч.» или «ч. д. а.», 0,1 н и 0,5 н спиртовой раствор;

з) метиловый оранжевый (индикатор), 0,02%-ный водный раствор;

и) фенолфталеин по ГОСТ 5850—51, 1%-ный спиртовый раствор;

к) вода дистиллированная по ГОСТ 6709—53.

л) фильтры обеззоленные «белая лента» диаметром 110—125 *мм*.

Примечание. При отсутствии бензола или ацетона, соответствующих указанным стандартам, допускается применение растворителей, приготовленных из «технических» продуктов после следующей их обработки:

а) Бензол перегоняют с дефлегматором на водяной бане и отбирают фракцию, кипящую в пределе 79,5—80,5° С, при барометрическом давлении

760 *мм рт. ст.* Отобранную фракцию сушат хлористым кальцием или сульфатом натрия.

б) Ацетон сушат свежепрокаленным хлористым кальцием в течение 24 *ч*, после чего переливают в круглодонную колбу, добавляют марганцовокислого калия (8—10 *г* на 1 *л*), углекислого натрия (1,5—2 *г* на 1 *л*), вводят несколько капилляров и перегоняют с игольчатым дефлегматором на водяной бане. При перегонке отбирают фракцию, кипящую в пределе 55,5—57,5° С при барометрическом давлении 760 *мм рт. ст.* При смешении 1 объема перегнанного ацетона с 5 объемами безводного бензола не должна появляться муть. В случае появления мути ацетон дополнительно сушат хлористым кальцием или сульфатом натрия.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3. С поверхности образца испытуемой смазки шпателем снимают и отбрасывают верхний слой. Затем в нескольких местах образца (не менее трех) берут пробы примерно в равных количествах не вблизи стенок сосуда. Пробы складывают вместе в фарфоровую чашку, тщательно размешивают и закрывают часовым стеклом.

Общий вес пробы после смешения должен быть не менее 200 *г*.

4. В коническую колбу вместимостью 250 *мл* берут навеску испытуемой смазки 1—2 *г* с точностью до 0,0002 *г*.

К смазке в колбе приливают 5 *мл* бензола и растворяют смазку сначала при комнатной температуре, а затем с обратным холодильником при легком нагревании (не допуская кипения бензола) на водяной бане или на электроплитке (с закрытой спиралью) до полного растворения, после чего раствор охлаждают до комнатной температуры.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

а) Определение содержания мыл в смазке

5. В бензольный раствор смазки приливают по каплям из бюретки 50 *мл* ацетона при непрерывном равномерном перемешивании. Перемешивание производят вращением колбы, не отрывая ее от стола.

6. Колбу с содержимым оставляют в покое на 1 *ч*, а затем фильтруют через смоченный ацетоном на воронке беззольный фильтр в доведенную до постоянного веса другую коническую колбу вместимостью 250 *мл*.

Первую колбу и осадок на фильтре промывают несколько раз горячим ацетоном до полного удаления масла, что определяется путем сравнения следов после испарения капель фильтрата и чистого ацетона, нанесенных на стеклянную пластинку.

Осадок должен быть постоянно смочен растворителем, поэтому его нельзя оставлять на фильтре до следующего дня.

7. Тотчас же после полного удаления масла, не давая просохнуть фильтру, стеклянную воронку с фильтром и осадком помещают в воронку для горячего фильтрования и растворяют осадок многократной обработкой подогретой спирто-бензольной смесью (в соотношении 1 : 9), фильтруя раствор в доведенную до постоянного веса третью коническую колбу вместимостью 200 *мл*.

Первую колбу (в которой проводилось растворение смазки и осаждение мыл) промывают два-три раза той же горячей спирто-бензольной смесью, перенося промывную жидкость на фильтр с осадком.

Обработку осадка на фильтре спирто-бензольной смесью производят до полного удаления мыл, что определяется путем сравнения следов после испарения капель фильтрата и чистого растворителя, нанесенных на стеклянную пластинку.

8. По окончании растворения мыл растворитель из колбы отгоняют на водяной бане или на электроплитке (с закрытой спиралью) с холодильником для перегонки.

9. Колбу с выделенными мылами выдерживают в термостате при 100—105° С или под вакуумом при 70° С до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 *г*.

10. Содержание мыл в испытуемой смазке в весовых процентах (X_1) вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{G_1 - G_2}{G_3} \cdot 100, \qquad (I)$$

где:

G_1 — вес колбы с выделенными мылами в *г*;

G_2 — вес чистой и сухой колбы в *г*;

G_3 — навеска смазки в *г*.

б) Определение содержания связанных высокомолекулярных органических кислот в смазке.

11. В колбу с высушенными мылами приливают 10—20 *мл* бензола и оставляют на 10—12 *ч* для набухания мыл. Затем колбу с содержимым нагревают с обратным холодильником на водяной бане или электроплитке (с закрытой спиралью) до полного растворения мыл.

12. Наливают в делительную воронку 2—3 *мл* 10%-ного раствора соляной кислоты, а затем переносят количественно в воронку бензольный раствор мыл из колбы.

Колбу промывают последовательно 5—10 *мл* бензола, 2—3 *мл* 10%-ного раствора соляной кислоты и дистиллированной водой. Все промывные жидкости сливают к раствору в делительной воронке. Затем колбу сушат в термостате при 100—105° С для удаления следов влаги и промывают нагретым до 50—60° С бензолом, ко-

торый сливают в ту же делительную воронку. Воронку встряхивают несколько раз, осторожно подогревают ее над электроплиткой (вращая воронку) до начала кипения бензола и оставляют в покое для отстоя.

13. После разделения слоев нижний (водный) слой спускают в другую делительную воронку, а верхний (бензольный) слой промывают дистиллированной водой до нейтральной реакции по метиловому оранжевому.

Промывные воды сливают во вторую делительную воронку в водный раствор, который затем дважды промывают бензолом по 5—10 *мл*.

После промывки бензолом водный слой из воронки отбрасывают, а промывной бензол после промывки его дистиллированной водой (по 10 *мл* каждая порция) приливают к бензольному раствору в первой делительной воронке.

14. Бензольный раствор из делительной воронки сливают в предварительно взвешенную с точностью до 0,0002 *г* коническую колбу вместимостью 100 *мл* и полностью отгоняют бензол на водяной бане или на электроплитке (с закрытой спиралью) с холодильником для перегонки.

К остатку в колбе приливают 5 *мл* этилового спирта, а затем его испаряют, удаляя при этом влагу. Дальнейшие операции проводят по п. 9 настоящего стандарта.

15. Содержание связанных высокомолекулярных органических кислот в испытуемой смазке в весовых процентах (X_2) вычисляют по формуле:

$$X_2 = \frac{G_1 - G_2}{G_3} \cdot 100, \qquad \text{(II)}$$

где:

G_1 — вес колбы с выделенными кислотами в *г*;

G_2 — вес чистой и сухой колбы в *г*;

G_3 — навеска смазки в *г*.

в) Определение кислотного числа высокомолекулярных органических кислот смазки.

16. В колбу с высушенными кислотами приливают 20—25 *мл* свеженейтрализованного этилового спирта и титруют 0,5 н спиртовым раствором едкого кали в присутствии фенолфталеина в качестве индикатора до неисчезающего в течение нескольких минут слабо-розового окрашивания.

17. Кислотное число (К. Ч.) высокомолекулярных органических кислот смазки вычисляют по формуле:

$$\text{К. Ч.} = \frac{V \cdot T}{G}, \qquad \text{(III)}$$

где:

V — число *мл* 0,5 н раствора КОН, пошедшее на титрование;

T — титр 0,5 н раствора КОН в *мг*;

G — вес выделенных кислот в *г*.

г) Определение содержания масла в смазке.

18. Растворитель из второй конической колбы (п. 6 настоящего стандарта) отгоняют полностью на водяной бане или на электроплитке (с закрытой спиралью) с холодильником для перегонки.

Колбу с оставшимся маслом сушат в термостате при 100—105° С или под вакуумом при 70° С до получения расхождений между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,005 *г*.

19. Содержание минерального масла в испытуемой смазке в весовых процентах (X_3) вычисляют по формуле:

$$X_3 = \frac{G_1 - G_2}{G_3} \cdot 100, \qquad \text{(IV)}$$

где:

G_1 — вес колбы с выделенным маслом в *г*;

G_2 — вес чистой и сухой колбы в *г*;

G_3 — навеска смазки в *г*.

д) Определение содержания свободных высокомолекулярных органических кислот в смазке.

20. В колбу с высушенным маслом приливают 20—25 *мл* свеженейтрализованной спирто-бензольной смеси в соотношении 1 : 4 и титруют 0,1 н спиртовым раствором едкого кали в присутствии фенолфталеина в качестве индикатора до неисчезающего в течение нескольких минут слабо-розового окрашивания.

21. Содержание свободных высокомолекулярных органических кислот в испытуемой смазке в весовых процентах (X_4) вычисляют по формуле:

$$X_4 = \frac{V \cdot T}{\text{К. Ч.} \cdot G} \cdot 100, \qquad \text{(V)}$$

где:

V — число *мл* 0,1 н раствора КОН, пошедшее на титрование;

T — титр 0,1 н раствора КОН в *мг*;

К.Ч. — кислотное число связанных высокомолекулярных органических кислот смазки;

G — навеска смазки в *г*.

Примечание. Для отдельных упрощенных расчетов, когда кислотное число органических кислот смазки не определяется, кислотное число их принимается условно: 200 — для кислот смазок, приготовленных на растительных и животных жирах; 140 — для синтетических кислот.

IV. ДОПУСКАЕМЫЕ РАСХОЖДЕНИЯ МЕЖДУ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ОПРЕДЕЛЕНИЯМИ

22. Содержание в испытуемой смазке мыл, связанных высокомолекулярных органических кислот, минерального масла и свободных высокомолекулярных органических кислот вычисляют как среднее арифметическое результатов двух параллельных определений.

23. Расхождения между двумя параллельными определениями содержания в испытуемой смазке мыл, связанных высокомолекулярных органических кислот и масла не должны превышать 1%.

24. Расхождения между двумя параллельными определениями содержания в испытуемой смазке свободных органических кислот не должны превышать 0,1%.

Замена

ГОСТ 1770—64 введен взамен ГОСТ 1770—43.
ГОСТ 9147—59 введен взамен ГОСТ 628—41.
ГОСТ 10394—63 введен взамен ГОСТ 3184—46 в части посуды из стекла марок 23 и 846.
ГОСТ 9499—60 введен взамен ОСТ 10048—39.
ГОСТ 8448—61 введен взамен ОСТ 10463—39.
ГОСТ 6371—64 введен взамен ОСТ НКТП 4299.
ГОСТ 2603—63 введен взамен ГОСТ 2603—44.
ГОСТ 5962—67 введен взамен ОСТ НКПП 278.
ГОСТ 4203—65 введен взамен ГОСТ 4203—48.
ГОСТ 5850—51 введен взамен ОСТ НКТП 2857.

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