

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# СМАЗКА МС-70

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 9762—76

Издание официальное

БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.892.86 : 629.123 : 006.354 Группа Б32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СМАЗКА МС-70

**Технические условия**

Grease MC-70.
Specifications

**ГОСТ**
**9762—76**

**Взамен**
**ГОСТ 9762—61**

ОКП 02 5422 0400

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 января 1976 г. № 161 срок действия**

**с 01.01.77**

**Проверен в 1985 г.**

**до 01.07.95**

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку МС-70, применяемую в качестве антифрикционной и для защиты от коррозии узлов трения металлических поверхностей приборов и механизмов, соприкасающихся с морской водой. Минимальная температура применения — минус 50°С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78: НБа-Ал-Т$^5$/6—3.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка изготовляется загущением масла приборного МВП по ГОСТ 1805—76 бариевым и алюминиевым мылами стеариновой кислоты с добавлением церезина марки 80 по ГОСТ 2488—79 и полиизобутилена марок П-200, П-155 по ГОСТ 13303—86.

1.2. Смазка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологии и из компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами.

1.3. По физико-химическим показателям смазка МС-70 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1976
© Издательство стандартов, 1993
Переиздание с изменениями

| Наименование показателя | Норма | Метод испытания |
|---|---|---|
| 1. Внешний вид | Однородная мазь без комков и зерен в тонком слое, прозрачная, от светло-коричневого до темно-коричневого цвета, при растяжении между пальцами дает небольшой ус | По п. 3.2 настоящего стандарта |
| 2. Температура каплепадения, °С, не ниже | 80 | По ГОСТ 6793—74 |
| 3. Вязкость эффективная при среднем градиенте скорости деформации 10 $с^{-1}$ и температуре минус 30°С, Па·с (П), не более | 1500 ($15 \cdot 10^3$) | По ГОСТ 7163—84 |
| 4. Предел прочности при 50°С, Па ($гс/см^2$), не менее | 100 (1,0) | По ГОСТ 7143—73 |
| 5. Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более | 10,0 | По ГОСТ 7142—74 |
| 6. Испытание защитных свойств в течение 30 ч | Выдерживает | По ГОСТ 9.054—75, метод 1, и по п. 3.3 настоящего стандарта |
| 7. Содержание водорастворимых кислот и щелочей | Отсутствие | По ГОСТ 6307—75 |
| 8. Массовая доля воды, %, не более | 0,1 | По ГОСТ 2477—65 |
| 9. Зольность, %, в пределах | 2,9—3,7 | По ГОСТ 1461—75 |
| 10. Содержание механических примесей | Отсутствие | По ГОСТ 6479—73 |
| 11. Пенетрация при 25°С | Не нормируется | По ГОСТ 5346—78 |

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 2а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2а.1. Смазка МС-70 — продукт малотоксичный (4 класс опасности по ГОСТ 12.1.007—76).

2а.2. Смазка не раздражает кожу и слизистые оболочки глаз, способностью к кумуляции не обладает.

2а.3. Предельно допустимая концентрация паров углеводородов от масла приборного МВП в воздухе производственного помещения — 300 $мг/м^3$.

Содержание углеводородов в воздухе определяется прибором УГ-2.

2а.4. Смазка МС-70 по пожароопасности относится к четвертой группе.

При загорании смазки могут применяться все средства пожаротушения: распыленная вода, пена; при объемном тушении — углекислый газ, состав СЖБ, состав 3,5 и перегретый пар.

2а.5. При работе со смазкой применяют индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считается количество смазки массой до 3,5 т одновременного изготовления, однородной по своим качественным показателям и сопровождаемой одним документом о качестве, содержащим данные по ГОСТ 1510—84.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.2. Объем выборок по ГОСТ 2517—85.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания от вновь отобранной пробы из той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.4. Показатель по п. 11 таблицы определяется только при поставке смазки на экспорт.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 2 кг смазки.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину размером 50×70 мм, толщиной 2—3 мм из бесцветного стекла с помощью шаблона (внутренние размеры 35×35 мм, толщина 1 мм) и рассматривают в проходящем свете.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.3. Испытания защитных свойств проводят на пластинках из стали марок 40 или 45 (ГОСТ 1050—88).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

## 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение смазки — по ГОСТ 1510—84 со следующим дополнением: смазку упаковывают в банки или бидоны из белой жести вместимостью от 1 до 20 л.

Смазка должна храниться в таре изготовителя.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемой смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет со дня изготовления.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

Разд. 6. **(Исключен, Изм. № 4).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**Е. М. Никоноров**, д-р техн. наук; **В. В. Булатников**, канд. техн. наук; **М. Б. Бакалейников**, канд. техн. наук (руководители темы); **В. Г. Мельников**, канд. техн. наук; **С. А. Бнатов**, канд. хим. наук; **З. И. Антонова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного Комитета СССР по стандартам от 21.01.76 № 161

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 9762—61**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
|---|---|
| ГОСТ 9.054—75 | 1.3.6 |
| ГОСТ 12.1.007—76 | 2а.1 |
| ГОСТ 1050—88 | 3.3 |
| ГОСТ 1461—75 | 1.3.9 |
| ГОСТ 1510—84 | 4.1 |
| ГОСТ 1805—76 | 1.1 |
| ГОСТ 2477—65 | 1.3.8 |
| ГОСТ 2488—79 | 1.1 |
| ГОСТ 2517—85 | 2.2, 3.1 |
| ГОСТ 5346—78 | 1.3.11 |
| ГОСТ 6307—75 | 1.3.7 |
| ГОСТ 6479—73 | 1.3.10 |
| ГОСТ 6793—74 | 1.3.2 |
| ГОСТ 7142—74 | 1.3.5 |
| ГОСТ 7143—73 | 1.3.4 |
| ГОСТ 7163—84 | 1.3.3 |
| ГОСТ 13303—86 | 1.1 |
| ГОСТ 23258—78 | Вводная часть |

5. Срок действия продлен до 01.07.95 Постановлением Госстандарта СССР от 05.10.89 № 3030

6. Переиздание (март 1993 г.) с изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1978 г., декабре 1980 г., марте 1985 г., октябре 1989 г. (ИУС 12—78, ИУС 12—80, ИУС 6—85, ИУС 1—90)

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в набор 29.03.93. Подп. в печ. 09.06.93 Усл. п. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,31. Тир. 1274 экз. С 260.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076. Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 211

gost.e-ecolog.ru