МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА УНИОЛ-2

Технические условия

Grease УНИОЛ-2.
Specifications

ГОСТ 23510—79

Взамен ГОСТ 9974—62 и ГОСТ 3257—74

ОКП 02 5431 1600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 февраля 1979 г. № 786 дата введения установлена

01.07.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на смазку УНИОЛ-2, предназначенную для применения в централизованных системах смазки металлургического оборудования при температурах от минус 10 до плюс 160 °С.

Смазка изготовляется на основе нефтяного масляного остаточного компонента (масло дизельное для комплексных кальциевых смазок — остаточный компонент) и комплексных кальциевых мыл синтетических жирных кислот и уксусной кислоты. Содержит антиокислительную присадку.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 — УкКа 1/16—0.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и из компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная гладкая мазь от светло- до темно-коричневого цвета	По п. 4.4
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	205	По ГОСТ 6793—74
3. Пенетрация при 25 °С с перемешиванием (60 двойных тактов)	330—380	По ГОСТ 5346—78, метод В
4. Предел прочности, Па (гс/см^2): при 50 °С при 80 °С	150—350 (1,5—3,5) 100—300 (1,0—3,0)	По ГОСТ 7143—73, метод Б
5. Термоупрочнение при 120 °С, %, не более	250	По ГОСТ 7143—73, метод А

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1984 г. и сентябре 1989 г. (ИУС 8—84, 1—90).

gost.e-ecolog.ru

Окончание таблицы

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
6. Вязкость эффективная при 0 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 $с^{-1}$, Па·с (П), не более	110 (1100)	По ГОСТ 7163—84
7. Корродирующее действие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 и п. 4.2 настоящего стандарта
8. Массовая доля воды, %, не более	0,10	По ГОСТ 2477—65
9. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,20	По ГОСТ 6707—76 и п. 4.3 настоящего стандарта
10. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,10	По ГОСТ 6479—73
11. Коллоидная стабильность, % выделившегося масла, не более	12,0	По ГОСТ 7142—74
12. Смазывающие свойства на четырехшариковой машине:		По ГОСТ 9490—75
нагрузка сваривания ($P_с$), Н (кгс), не менее	2000 (200)	
нагрузка критическая ($P_к$), Н (кгс), не менее	890 (89)	
индекс задира (Из), не менее (температура начала испытания комнатная (20±5) °С	36	

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Смазка не пожароопасна и взрывобезопасна.

Температура вспышки — не ниже 230 °С, температура самовоспламенения — не ниже 540 °С.

2.2. Смазка не токсична.

2.3. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным Государственным комитетом СССР по труду и социальным вопросам.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Смазку УНИОЛ-2 принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, изготовленной за один технологический цикл, однородной по своим качественным показателям и сопровождаемой одним документом о качестве.

3.2. Объем выборок определяют по ГОСТ 2517—85.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания пробы от удвоенной выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.4. Показатели 5 и 12 таблицы определяют по требованию потребителя, но не реже одного раза в квартал.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 1 кг смазки.

4.2. Корродирующее действие на металлы проверяют на пластинках из меди марок М0к или М0б, или М1к, или М1б или М1 по ГОСТ 859—2001.

При испытании на коррозию допускается обесцвечивание и слабое красновато-коричневое окрашивание пластинок.

4.3. Массовую долю свободной щелочи в смазке определяют по ГОСТ 6707—76 со следующим дополнением: для растворения навески смазки применяют 30 $см^3$ толуола по ГОСТ 5789—78 или нефтяного толуола по ГОСТ 14710—78 и 30 $см^3$ раствора этилового ректификованного технического спирта с массовой долей 60 % высшей очистки по ГОСТ 18300—87. Раствор титруют горячим непосредственно после растворения смазки.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.4. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластинку из бесцветного прозрачного стекла по ГОСТ 111—90 или другой марки. Размер пластинки (60×60±10) мм. Слой наносимой смазки должен быть 1—2 мм. Испытуемую смазку рассматривают в естественном отраженном свете невооруженным глазом. Смазка представляет собой однородную гладкую мазь от светло- до темно-коричневого цвета. Наличие пузырьков воздуха браковочным признаком не служит.

4.5. При определении массовой доли воды по ГОСТ 2477—65 берут навеску смазки 25 г.

4.4, 4.5. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение смазки — по ГОСТ 1510—84 со следующим дополнением:

смазку упаковывают в металлические бочки с широкой горловиной.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Смазка должна храниться в таре изготовителя.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения смазки УНИОЛ-2 — три года со дня изготовления.

6.1, 6.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

gost.e-ecolog.ru