МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ЧАСОВАЯ РС-1

Технические условия

Horological lubricant PS-1.
Specifications

ГОСТ 21532—76

Взамен ГОСТ 7936—56 в части часовой смазки РС-1

ОКП 02 5432 1100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 февраля 1976 г. № 297 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на часовую смазку РС-1, применяемую для смазывания узла завода и перевода стрелок наручных, карманных часов и рычажных систем приборов, работающих при температуре от минус 10 до плюс 40 °С, и изготовленную из смеси фракций вакуумной перегонки нефтяных масел, костного масла и твердых углеводородов.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78—ПТ 1/4 нп 00.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Часовая смазка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологии, утвержденным в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям часовая смазка должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь без комков, от желтого до светло-коричневого цвета	По п. 3.3
2. Кинематическая вязкость при 70 °С, $м^2/с$ (сСт)	$(15—19) \cdot 10^{-6}$ (15—19)	По ГОСТ 33—2000
3. Температура каплепадения, °С, не ниже	40	По ГОСТ 6793—74
4. Кислотное число, мг КОН на 1 г смазки, не более	0,7	По ГОСТ 5985—79
5. Испаряемость, %, не более	0,45	По ГОСТ 7934.1—74 и по п. 3.4 настоящего стандарта

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменением № 1, утвержденным в июле 1986 г. (ИУС 10—86).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
6. Коллоидная стабильность в % выделенного масла, не более	25	По ГОСТ 7142—74
7. Коррозионная активность на стали и латуни	Выдерживает	По ГОСТ 7934.5—74
8. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствует	По ГОСТ 6307—75 и по п. 3.5 настоящего стандарта
9. Содержание воды	»	По ГОСТ 1547—84 и по п. 3.5 настоящего стандарта
10. Содержание механических примесей	»	По ГОСТ 6370—83 и по п. 3.5 настоящего стандарта

1а. Требования безопасности

Смазка не токсична, не пожароопасна и не взрывоопасна, температура вспышки масляной основы смазки выше 250 °С.

Раздел 1а. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Часовую смазку принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, изготовленное за один технологический цикл, однородное по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Для проверки состояния упаковки и маркировки каждый флакон подвергают внешнему осмотру.

2.3. Объем выборки — по ГОСТ 2517—85.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания пробы, отобранной из удвоенного количества флаконов. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Кислотное число, коллоидную стабильность, механические примеси и содержание воды определяют отдельно из каждого отобранного флакона.

3.2. Для определения остальных показателей пробы смазки отбирают в равных количествах из всех отобранных флаконов, тщательно перемешивают и составляют пробу массой не менее 50 г.

3.3. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на стеклянную пластинку слоем толщиной около 1 мм и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.

3.4. Испаряемость смазки определяют при температуре 70 °С в течение 4 ч.

3.5. Для определения содержания водорастворимых кислот и щелочей, механических примесей и воды отбирают разовые пробы часовой смазки массой (10±2) г.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждый флакон должна быть наклеена этикетка, на которой указывают:
товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
наименование и марка часовой смазки;
номер партии;
дата выпуска часовой смазки (месяц, год);
масса нетто;

обозначение настоящего стандарта;

надпись «Хранить в темном месте при температуре (20±5) °С! ».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Часовую смазку расфасовывают в стеклянные флаконы с навинчивающимися пластмассовыми колпачками с прокладками. Колпачки и прокладки должны быть химически инертными к смазке. В каждый флакон помещают по 40—100 г смазки.

4.3. Каждый флакон с часовой смазкой упаковывают в индивидуальную коробку из картона, на которой должна быть наклеена этикетка с указанием данных п. 4.1.

4.4. Индивидуальные картонные коробки помещают в фанерные ящики или многоместные картонные коробки.

4.5. В каждую индивидуальную коробку с часовой смазкой вкладывают документ, удостоверяющий качество смазки.

Документ о качестве должен содержать данные, указанные в п. 4.1 (кроме массы нетто), показатели качества и гарантийный срок хранения смазки.

4.6. Часовую смазку транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте соответствующего вида.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. Часовая смазка должна храниться в закрытых флаконах в индивидуальных коробках при (20±5) °С и относительной влажности воздуха не более 80 % в местах, защищенных от воздействия прямых солнечных лучей, отопительных установок, атмосферных осадков и агрессивных сред.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет с момента изготовления.

gost.e-ecolog.ru