МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ВНИИ НП-242

Технические условия

Grease ВНИИ НП-242.
Specifications

ГОСТ 20421—75

ОКП 02 5413 0500

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 января 1975 г. № 103 дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

Настоящий стандарт распространяется на антифрикционную пластичную смазку ВНИИ НП-242, предназначенную для подшипников качения, работающих в пределах температур от минус 40 до плюс 110 °С при влажности окружающей среды до 98 %.

Смазка должна изготовляться загущением масла индустриального И-50А по ГОСТ 20799—88 или масла машинного СУ из Волгоградских нефтей стеаратом лития с добавлением дисульфида молибдена и дифениламина по НТД.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 ОЛи 3/11—д3.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мягкая мазь черного цвета	По п. 3.2
2. Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	10	По ГОСТ 7142—74
3. Предел прочности при 80 °С, Па (гс/см^2), не менее	100	По ГОСТ 7143—73
4. Вязкость эффективная:		По ГОСТ 7163—84
а) при 0 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с$^{-1}$, Па·с, не более	500,0	
б) при минус 20 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с$^{-1}$, Па·с (П), не более	1800,0	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в феврале 1978 г., июле 1985 г., марте 1990 г. (ИУС 2—78, 10—85, 6—90).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл.

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
5. Испаряемость при 120 °С за 1 ч, %, не более	2,0	По ГОСТ 9566—74
6. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более	0,15	По ГОСТ 6707—76
7. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477—65
8. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 3.3 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1а.1. По степени воздействия на организм смазка относится к 4-му классу опасности (ГОСТ 12.1.007—76).

Смазка не оказывает токсичного действия на организм, кожу и слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей.

1а.2. Смазка имеет низкую упругость насыщенных паров, поэтому опасных для организма концентраций не создается.

1а.3. Смазка является горючим продуктом. Температура вспышки жидкого компонента смазки выше 200 °С.

1а.4. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно правилам, утвержденным в установленном порядке.

1а.5. При загорании смазки применимы следующие средства пожаротушения: пенные и углекислотные огнетушители, асбестовая кошма.

Раздел 1а. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считается количество смазки массой до 4 т, изготовленное за один технологический цикл, однородное по показателям качества и сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—85.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.4. Показатель по п. 4б таблицы определяется периодически один раз в месяц.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 2517—85.

Масса объединенной пробы смазки 1 кг.

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят на пластину размером 50×70×2 мм из стекла по ГОСТ 111—90 с помощью шаблона (внутренние размеры 35×35, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом в отраженном свете.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинах из меди марок М1к или М2 по ГОСТ 859—2001. Допускается обесцвечивание или слабое окрашивание медных пластин.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1510—84 со следующим дополнением: смазку расфасовывают в банки из белой жести вместимостью до 1 дм^3, 3 и 5 дм^3 и в бидоны из белой жести вместимостью до 20 дм^3.

При расфасовке смазки в банки маркировка может быть сделана штамповкой на крышке или днище банки.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Смазка должна храниться в таре изготовителя.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

Раздел 6. **(Исключен, Изм. № 2).**

gost.e-ecolog.ru