МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СМАЗКА ВНИИ НП-246

Технические условия

ГОСТ 18852—73

Grease ВНИИ НП-246.
Specifications

ОКП 02 5421 0700

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на антифрикционную высокотемпературную, высоковакуумную смазку ВНИИ НП-246, предназначенную для смазывания среднескоростных подшипников качения и шестерен малонагруженных электромеханизмов, работающих в интервале температур от минус 60 до плюс 250 °С, в вакууме до $1{,}33\times10^{-8}$ Па (10^{-10} мм рт.ст.).

Смазку ВНИИ НП-246 получают загущением кремнийорганической жидкости пигментом.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.1. Смазка ВНИИ НП-246 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная синяя мазь	По п. 2.5
2. Вязкость, определяемая капиллярным вискозиметром при минус 40 °С в среднем градиенте скорости деформации 10 $с^{-1}$, Па·с, не более	500	По ГОСТ 7163
3. Предел прочности при 80 °С, Па	80—240	По ГОСТ 7143
4. Коллоидная стабильность при нагрузке 3Н в % выделенного масла, не более	10,0	По ГОСТ 7142
5. Испаряемость при 200 °С, %, не более	0,9	По ГОСТ 9566
6. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080 с дополнением по п. 2.6

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 50 кг, изготовленной в ходе технологического цикла, однородной по показателям качества, сопровождаемой одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517. Для объединенной пробы берут 800 г смазки.

2.5. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину размером 50×70×2 мм из стекла по ГОСТ 111 при помощи шаблона (внутренние размеры 35×35 мм, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом. Смазка не должна иметь комков и посторонних включений.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинках из стали марки 45 по ГОСТ 1050.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Упаковывание, маркирование, хранение и транспортирование смазки производят по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: смазку упаковывают в чистые сухие алюминиевые не покрытые лаком тубы вместимостью 50—200 г или в банки из белой жести, стекла и полиэтилена вместимостью 50—1000 г.

Смазка должна храниться в таре изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

4.2. Гарантийный срок хранения смазки в таре изготовителя — пять лет со дня изготовления.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Смазка не является горючим продуктом, взрывобезопасна. При максимальной температуре применения плюс 250 °С практически не испаряется.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. При применении смазки в узлах, работающих при температуре выше 200 °С, в производственных помещениях необходимо предусмотреть вытяжку летучих углеводородов у места их образования.

5.3. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.05.73 № 1381**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.080—77	1.1.6
ГОСТ 111—90	2.5
ГОСТ 1050—88	2.6
ГОСТ 1510—84	3.1
ГОСТ 2517—85	2.2; 2.4
ГОСТ 7142—74	1.1.4
ГОСТ 7143—73	1.1.3
ГОСТ 7163—84	1.1.2
ГОСТ 9566—74	1.1.5

4. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

5. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1984 г., феврале 1989 г. (ИУС 12—84, 5—89)**

gost.e-ecolog.ru