

ОКП 02 5428 0800

УДК 621.372.2

Группа БС2

УТВЕРЖДЕНО

Главным технологическим
управлением толза,
насос и смазок

" 12 " 09 1988г.

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией
по стандартизации

" 10 " 05 1988г.

с заказчиком

" 16 " 05 1988г.

Верно:



СМАЗКА ВНИИ ВП-280

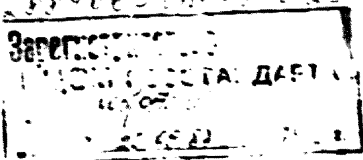
Технические условия

ТУ 38.401818-86

(Резанен ТУ 38.101818-80)

Срок действия с 01.01.89г.

до 01.01.94г.



Продолжение на следующем листе

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № 1	Подп. и дата

Продолжение титульного листа
ТУ 38.101818-88

СОГЛАСОВАНО

Московский ВИС
(протокол согласительного
совещания от 01.06.88г.)

ВИСИС
(Исписьмо В 06-В-489
от 27.05.88г.)

Имя и фамилия	Подпись и дата	Имя и фамилия	Подпись и дата	Имя и фамилия	Подпись и дата

1988

Настоящие технические условия распространяются на смазку ВНИИ НП-280, предназначенную для смазывания узлов, работающих в контакте с агрессивными средами и с газообразным кислородом, в интервале температур от минус 60 до плюс 150°C, а также в узлах трения металл-резина.

По ГОСТ 23258-78 обозначение смазки - ХСн - су 6/15 а2.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка ВНИИ НП-280 должна изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из сырья и компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению.

1.2. По физико-химическим свойствам смазка должна соответствовать требованиям и нормам, приведенным в таблице.

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мазь от белого до светло-серого цвета	По п. 4.2
2. Вязкость эффективная, Па.с		ГОСТ 7163-64
а) при температуре 50°C и среднем градиенте скорости деформации 1000 с ⁻¹ , не менее	1,1	
б) при температуре минус 40°C и среднем градиенте скорости деформации 10 с ⁻¹ , не более	650	

ТУ 38.101818-88

СМАЗКА ВНИИ НП-280.
Технические условия

Лист	Листов	Листов
1	2	7

Лист № 712 - 500 экз.

Исполнитель: Антонова
Проверено: Бятов

Исполнитель	Проверено	Должность	Дата
Антонова	Бятов		

Продолжение

Наименование показателя	Значение	Метод испытаний
3. Предел прочности при температуре 50°C, Па, не менее	80	ГОСТ 7143-73 метод Б
4. Коллоидная стабильность при нагрузке 8 Н, в % выделенного масла, не более	8,0	ГОСТ 7142-74 с дополнением по п. 4.3 настоящих ТУ
5. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	ГОСТ 9.080-77 с дополнением по п. 4.4 настоящих ТУ
6. Содержание некачественных примесей хлестром частиц более 0,075 мкм	Отсутствие	ГОСТ 9270-86 с дополнением по п.4.5 настоящих ТУ
7. Испаряемость при 120°C за 1ч, %, не более	6	ГОСТ 9566-74

ПРИМЕЧАНИЕ: Показатель по п. 7 является факультативным до 01.07.91 г.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Смазка ВНИИ НП-280 по степени воздействия на организм относится к 4 классу опасности (ГОСТ 12.1.007-75).

2.2. Смазка не вызывает поражения сердечно-сосудистой, центральной нервной системы, кровеносных органов, не раздражает кожные покровы, слизистые оболочки глаз и верхних дыхательных путей. Не нарушает обменных процессов.

2.3. Смазка не оказывает токсического действия на организм (не летуча), поэтому не создает опасных для организма концентраций.

2.4. Смазка способная к кумуляции не обладает, не вызывает повышенную чувствительность организма, рост тканей.

2.5. Предельно-допустимая концентрация не нормируется, так как

7438.101818-88

8

смазка не летуча и не растворима в воде.

2.6. Смазка токсичных соединений в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ или факторов не образует.

2.7. Смазка пожаро-взрывобезопасна, не горючая. Температура разложения смазки выше 500°C.

2.8. При работе со смазкой следует применять индивидуальные средства защиты человека согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

2.9. Лицам, работающим со смазкой, перед приемом пищи, курением и после окончания работы следует мыть руки теплой водой с мыльным средством.

3.0. При попадании смазки на слизистые оболочки глаз необходимо промыть глаза водой.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка смазки производится партиями.

Партией считается количество смазки массой до 150 кг, изготовленной в ходе технологического цикла по утвержденной технологии, однородной по показателям качества, сопровождаемой одним документом о качестве, выданным при приемке на основании испытания образцовой пробы.

3.2. Объем выборок по ГОСТ 2517-85.

3.3. Заводом-изготовителем определение на соответствие нормам ТУ, кроме п.1.2.6, проводится в смазке до расфасовки в тубы. Определение по п.1.2.6 проводится в смазке, расфасованной в тубы.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, проводят повторные испытания на вновь отобранной пробе.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и

7438.101818-88

4

распространится на все партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб проводят по ГОСТ 2517-85. Для объединенной пробы берут 1,5 кг смазки.

4.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпатель на пластинку размером 50x70x2-3 мм из стекла по ГОСТ III-78 с помощью шаблона (внутренние размеры 35x35 мм, толщина 2 мм) и просматривают невооруженным глазом в проходящем свете. Смазка должна быть без комков и посторонних примесей.

4.3. При определении коллоидной стабильности безводный фильтр смачивается кидлой основной смазки.

4.4. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинках из стали марки 45 по ГОСТ 1050-74.

4.5. При определении содержания механических примесей составляется одна средняя проба, на которой проводится 10 определений.

Допускается использование микроскопа не менее 56-кратного увеличения.

Наличие частиц загустителя, просвечивающихся в проходящем свете, не относящихся к механическим примесям, не служит браковочным признаком.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки проводят по ГОСТ 1510-84: смазка расфасовывается в алюминиевые тубы без покрытия лаком внутренней поверхности или с внутренним покрытием бутварфенольным лаком БВ-2 вместимостью от 50 до 200 г.

Для нанесения маркировки на каждый туб наклеивается

7438.101818-88

этикетка или наносится маркировка методом литографии.

По согласованию с потребителем разрешается упаковка тубов вместо ящика в бумагу и целлофан. Смазка должна храниться в таре изготовителя в закрытом помещении.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие смазки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения смазки устанавливается 5 лет со дня изготовления.

6.3. Гарантийный срок службы и хранения смазки в изделиях устанавливается отдельным соглашением между разработчиком и потребителем смазки в зависимости от условий применения и хранения.

Спецификация (Тех. усл.) № 7938.101818-88

7938.101818-88

Перечень ГОСТов, на которые даны ссылки
в настоящих ТУ

- ГОСТ 9.060-77 ЕСЭК. Смазки пластичные. Ускоренный метод определения коррозионного воздействия на металлы.
- ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
- ГОСТ 111-78 Стекло оконное. Технические условия.
- ГОСТ 1050-74 Сталь углеродистая, качественная, конструкционная.
- ГОСТ 2517-85 Нефть и нефтепродукты. Метод отбора проб.
- ГОСТ 7142-74 Смазки пластичные. Метод определения коксуемости стабильности.
- ГОСТ 9270-86 Смазки пластичные. Метод определения содержания механических примесей при помощи камеры для счисления.
- ГОСТ 7163-84 Нефтепродукты. Метод определения вязкости автоматическим капиллярным вискозиметром.
- ГОСТ 9566-74 Смазки пластичные. Метод определения испаряемости.
- ГОСТ 23258-78 Смазки пластичные. Назначение и обозначение.
- ГОСТ 1510-84 Нефть и нефтепродукты. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
- ГОСТ 7143-73 Смазки пластичные. Определение предела прочности и термостойкости.

Всероссийский институт стандартизации и метрологии

Лист регистрации изменений

Участки	Номера листов / страниц /				Всего листов / страниц /	№ докум.	Взаимосвязь с другими документами и дата	Подпись	Дата
	Измененных	Законченных	Новых	Использованных					

Лист № 8 из 8 листов
 Лист № 1 из 1 листа
 Лист № 2 из 2 листов
 Лист № 3 из 3 листов
 Лист № 4 из 4 листов
 Лист № 5 из 5 листов
 Лист № 6 из 6 листов
 Лист № 7 из 7 листов
 Лист № 8 из 8 листов

7438.101818-88

стр
8

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ИСН 01 | 260

Группа КГС 02: 632

Регистрационный номер

282466/01
03: 600077/01

Код ОКП	11: 02 541		
Наименование продукции по ТУ	12:		
Обозначение продукции по ТУ	13:		
Обозначение ТУ /изм./	14: ТУ 98.101818-88 контракт Б I		
Наименование ТУ	15:		
Код предприятия-изготовителя по ОКЗ	16:		
Наименование предприятия-изготовителя	17:		
Адрес предприятия-изготовителя /индекс, город, дом/	18:		
Телефон	19:	Телефакс	20:
Телекс	21:	Телеграф	22:
Наименование держателя подлинника ТУ	23:		
Адрес держателя подлинника ТУ /индекс, город, дом, т.д./	24:		
Дата начала выпуска продукции	25:		
Дата введения в действие ТУ	26: исполнен в соответствии с требованиями		
Номер сертификата соответствия /или типового одобрения/	27:		

