

СМАЗКА ВНИИ НП-207

Технические условия

Grease ВНИИ НП-207. Specifications

ГОСТ
19774—74МКС 75.100
ОКП 02 5422 0300

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 мая 1974 г. № 1101 дата введения установлена

01.01.75

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

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку ВНИИ НП-207, изготовленную загущением смеси кремнийорганической смазки 135—25 (ГОСТ 10957—74) и синтетического углеводородного масла МАС -35 комплексным кальциевым мылом синтетических жирных кислот с добавлением антиокислительной присадки — альдольальфанафтиламин и предназначенную для работы в подшипниках качения электромашин и стартер-генераторов с частотой вращения до 10000 мин⁻¹ при температуре от минус 60 °С до плюс 200 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 — ЖкКа 6/20 ук. 3.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка должна быть изготовлена 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.

| Наименования показателей | Нормы | Методы испытаний |
|---|---|--------------------------|
| 1. Внешний вид | Однородная мягкая мазь от светло-коричневого до темно-коричневого цвета | По п. 3.2 |
| 2. Вязкость эффективная при минус 30 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с ⁻¹ , Па·с, не более | 1400 | По ГОСТ 7163—84 |
| 3. Предел прочности при 80 °С Па (кгс/см ²), не менее | 68,6 (0,7) | По ГОСТ 7143—73, метод Б |
| 4. Коллоидная стабильность при нагрузке 3 Н, %, не более | 6,0 | По ГОСТ 7142—74 |
| 5. Стабильность против окисления, мг КОН на 1 г смазки, не более | 1,0 | По ГОСТ 5734—76 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1976 г., феврале 1979 г., июле 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 12—76, 3—79, 11—84, 6—89).

| Наименования показателей | Нормы | Методы испытаний |
|--|----------------|---|
| 6. Испаряемость при 200 °С за 5 ч, %, не более | 7,0 | По ГОСТ 9566—74 |
| 7. Коррозионное воздействие на металлы | Выдерживает | По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 3.3 настоящего стандарта |
| 8. Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более | 0,15 | По ГОСТ 6707—76 с изменением по п. 3.4 настоящего стандарта |
| 9. Содержание воды | Отсутствие | По ГОСТ 2477—65 |
| 10. Содержание механических примесей диаметром частиц более 0,150 мм | То же | По ГОСТ 9270—86 |
| 11. Пенетрация при 25 °С | Не нормируется | По ГОСТ 5346—78 |

Примечания:

1. (Исключено, Изм. № 3).
2. Показатель по подпункту б таблицы определяется только при переходе на новую партию масляной основы.
3. Абразивные частицы в числе механических примесей не допускаются.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 150 кг, изготовленной в ходе технологического цикла, однородной по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—85.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания вновь отобранной пробы из тех же мест партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.4. Показатель по п. 11 таблицы определяется только при поставке смазки на экспорт.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Пробы смазки отбирают по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 1 кг смазки.

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину из стекла по ГОСТ 111—2001 размером 50·70·2 мм при помощи шаблона (внутренние размеры 35·35 мм, толщина 2 мм) и просматривают в проходящем свете.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Коррозионное воздействие на металлы определяют на пластинках из стали марки 45 по ГОСТ 1050—88 и меди марок М1_к или М2 по ГОСТ 859—2001.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.4. При определении содержания свободной щелочи по ГОСТ 6707—76 навеску смазки растворяют в бензоле ч.д.а. по ГОСТ 5955—75.

3.5. (Исключен, Изм. № 1).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1510—84 со следующим дополнением: смазку расфасовывают в металлические банки из белой жести вместимостью до 1 дм³ или по согласованию с потребителем в алюминиевые тубы вместимостью до 200 г.

С. 3 ГОСТ 19774—74

Банки и тубы со смазкой упаковывают в дощатые, решетчатые ящики или ящики по ГОСТ 5959—80.

(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 транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения смазки — два года со дня изготовления.

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

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Смазка ВНИИ НП-207 по степени воздействия на организм относится к 4-му классу опасности в соответствии с ГОСТ 12.1.007—76.

6.2. Смазка невзрывоопасна, температура вспышки жидкой основы смазки выше 260 °С.

6.3. Смазка является горючим продуктом. При загорании смазки применяются следующие средства пожаротушения: пенные и углекислотные огнетушители, асбестовая кошма.

6.4. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

6.5. При попадании смазки на кожу ее необходимо удалить мягкой ветошью, вымыть горячей водой с мылом.

Разд. 6. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**