

**Изменение № 4 ГОСТ 16105—70 Смазка ВНИИ НП-257. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета**  
**СССР по стандартам от 28.03.88 № 788**

**Дата введения 01.10.88**

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1а (перед п. 1.1): «1.1а. Смазка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из сырья и по технологии, применявшихся при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. По физико-химическим показателям смазка должна соответствовать требованиям и нормам, приведенным в таблице».

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мазь черного цвета	По п. 2.3
2. Вязкость при минус 40 °С и среднем градиенте скорости деформации 100 с <sup>-1</sup> , Па·с, не более		По ГОСТ 7163—84
	70	

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16105—70)

Продолжение

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
3. Температура каплепадения, °С, не ниже	190	По ГОСТ 6793—74
4. Предел прочности на сдвиг при 50 °С, Па, не менее	80	По ГОСТ 7143—73
5. Коллоидная стабильность при нагрузке ЗН, %, выделенного масла, не более	12	По ГОСТ 7142—74
6. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 2.8 настоящего стандарта
7. Массовая доля свободной щелочи в перерасчете на NaOH, %, не более	0,1	По ГОСТ 6707—76 с дополнением по п. 2.9 настоящего стандарта
8. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477—65

(Продолжение см. с. 59)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16105—70)*

Пункты 16.2, 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2517—80 на ГОСТ 2517—85.

Пункт 16.3. Исключить слова: «по нему».

Пункты 2.4—2.7, 2.10 исключить.

Пункт 2.8. Заменить слова: «Испытание на коррозию проводят» на «Коррозионное воздействие на металлы определяют».

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 1510—76 на ГОСТ 1510—84.

(ИУС № 6 1988 г.)