

НИОТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



+

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СМАЗКА МС-70

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9762—76

Издание официальное



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

БЗ 6-92/13

СМАЗКА МС-70

Технические условия

Grease MC-70.
Specifications**ГОСТ****9762—76**Взамен
ГОСТ 9762—61

ОКП 02 5422 0400

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 января 1976 г. № 161 срок действия

с 01.01.77

Проверен в 1985 г.

до 01.07.95

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку МС-70, применяемую в качестве антифрикционной и для защиты от коррозии узлов трения металлических поверхностей приборов и механизмов, соприкасающихся с морской водой. Минимальная температура применения — минус 50°C.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78: НБа-Ал-Т⁵/6—3.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка изготавливается загущением масла приборного МВП по ГОСТ 1805—76 бариевым и алюминиевым мылами стеариновой кислоты с добавлением церезина марки 80 по ГОСТ 2488—79 и полиизобутилена марок П-200, П-155 по ГОСТ 13303—86.

1.2. 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.

1.3. По физико-химическим показателям смазка МС-70 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1976

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мазь без комков и зерен в тонком слое, прозрачная, от светло-коричневого до темно-коричневого цвета, при растяжении между пальцами даст небольшой ус	По п. 3.2 настоящего стандарта
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	80	По ГОСТ 6793—74
3. Вязкость эффективная при среднем градиенте скорости деформации 10 с^{-1} и температуре минус 30°С , Па·с (П), не более	1500 ($15 \cdot 10^3$)	По ГОСТ 7163—84
4. Предел прочности при 50°С , Па ($\text{гс}/\text{см}^2$), не менее	100 (1,0)	По ГОСТ 7143—73
5. Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	10,0	По ГОСТ 7142—74
6. Испытание защитных свойств в течение 30 ч	Выдерживает	По ГОСТ 9.054—75, метод 1, и по п. 3.3 настоящего стандарта
7. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствие	По ГОСТ 6307—75
8. Массовая доля воды, %, не более	0,1	По ГОСТ 2477—65
9. Зольность, %, в пределах	2,9—3,7	По ГОСТ 1461—75
10. Содержание механических примесей	Отсутствие	По ГОСТ 6479—73
11. Пенетрация при 25°С	Не нормируется	По ГОСТ 5346—78

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2а.1. Смазка МС-70 — продукт малотоксичный (4 класс опасности по ГОСТ 12.1.007—76).

2а.2. Смазка не раздражает кожу и слизистые оболочки глаз, способностью к кумуляции не обладает.

2а.3. Предельно допустимая концентрация паров углеводородов от масла приборного МВП в воздухе производственного помещения — $300 \text{ мг}/\text{м}^3$.

Содержание углеводов в воздухе определяется прибором УГ-2.

2а.4. Смазка МС-70 по пожароопасности относится к четвертой группе.

При загорании смазки могут применяться все средства пожаротушения: распыленная вода, пена; при объемном тушении — углекислый газ, состав СЖБ, состав 3,5 и перегретый пар.

2а.5. При работе со смазкой применяют индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке.

Разд. 2а. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считается количество смазки массой до 3,5 т одновременного изготовления, однородной по своим качественным показателям и сопровождаемой одним документом о качестве, содержащим данные по ГОСТ 1510—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Объем выборок по ГОСТ 2517—85.

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

Результаты повторных испытаний 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 2 кг смазки.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластину размером 50×70 мм, толщиной 2—3 мм из бесцветного стекла с помощью шаблона (внутренние размеры 35×35 мм, толщина 1 мм) и рассматривают в проходящем свете.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Испытания защитных свойств проводят на пластинках из стали марок 40 или 45 (ГОСТ 1050—88).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. (Исключен, Изм. № 2).