

СМАЗКИ ПЛАСТИЧНЫЕ

Метод определения испаряемости

Greases.
 Method for determination of vaporability

**ГОСТ
 9566—74**

МКС 75.100
 ОКСТУ 0209

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на пластичные смазки и устанавливает метод определения испаряемости в чашечках-испарителях.

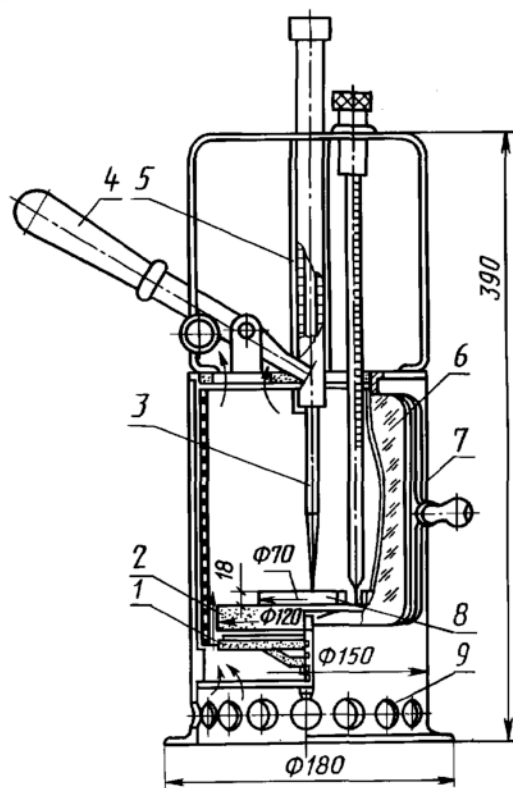
Сущность метода заключается в определении потери массы смазки из чашечки-испарителя в заданных условиях.

1. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ И РЕАКТИВЫ

1.1. При определении испаряемости применяют:

термостат (черт. 1), состоящий из открытого сверху металлического корпуса, с боковой подвижной стеклянной дверцей; нагревательной пластины; электроподогревающего элемента, обеспечиваю-

Схема термостата



1 — электроподогревающий элемент; 2 — нагревательная пластина; 3 — шток; 4 — рукоятка; 5 — пружина; 6 — стеклянная дверца; 7 — металлический корпус; 8 — стальной диск; 9 — отверстия

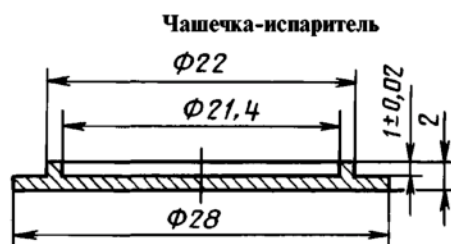
Черт. 1

С. 2 ГОСТ 9566—74

шего равномерное нагревание диска с чашечками-испарителями до 400 °С; штока с рукояткой, прижимающей при помощи пружины стальной диск к нагревательной пластине. Для обеспечения свободного доступа воздуха внутрь термостата в нем имеются отверстия, расположенные по окружности в нижней его части;

диск стальной диаметром 100 мм и толщиной $(10 \pm 0,2)$ мм с углублением для термометра, центр углубления находится на расстоянии 27 мм от центра диска. Диаметр углубления 10 мм, глубина $6,4^{+0,1}$ мм. В углубление, заполненное сплавом Вуда, вставляют термометр. Диск должен быть шлифован к нагревательной пластине так, чтобы нагрев диска осуществлялся равномерно по всей поверхности. Другая сторона диска должна быть обработана до параметра шероховатости поверхности Ra от 0,63 до 0,32 мм по ГОСТ 2789;

чашечки-испарители (черт. 2), представляющие собой стальные чашечки, обработанные до параметра шероховатости поверхности Ra от 0,63 до 0,32 мм по ГОСТ 2789. Внутренний диаметр чашечки-испарителя 21,4 мм, высота бортика с внутренней стороны 1 мм, на наружной стороне каждой чашечки-испарителя должен быть нанесен порядковый номер;



терморегулятор или реостат;

термометр ртутный стеклянный по ГОСТ 400, типа ТН-2;

чашка выпарительная по ГОСТ 9147;

эксикатор 2—190 по ГОСТ 25336 или эксикатор 2—250 по ГОСТ 25336;

плитка керамическая;

сплав Вуда;

шкурка шлифовальная с зернистостью абразивного материала 5 или 6 по ГОСТ 3647;

нефрас или легкий бензин прямой перегонки с температурой кипения от 80 до 120 °С;

весы лабораторные ВДР-200 или другие 2-го класса точности с пределом взвешивания 50 г по ГОСТ 24104*.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. С поверхности образца испытуемой смазки шпателем снимают и отбрасывают верхний слой. Затем в нескольких местах образца (не менее трех) берут пробы примерно в равных количествах не вблизи стенок сосуда. Пробы помещают в фарфоровую чашку и перемешивают.

2.2. Чашечки-испарители по всей поверхности зачищают шлифовальной шкуркой, промывают в нефрасе (бензине), высушивают и взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Взвешенные чашечки-испарители заполняют при помощи шпателя испытуемой смазкой, не допуская образования в смазке пузырьков воздуха.

Поверхность смазки выравнивают ножом.

Испытания каждого образца смазки проводят не менее чем в четырех чашечках-испарителях.

3.2. Чашечки-испарители со смазкой взвешивают с погрешностью не более 0,0002 г. Разность массы смазки в чашечках-испарителях не должна быть более 0,01 г от среднего арифметического массы смазки во всех испарителях.

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.