

**СМАЗКИ ПЛАСТИЧНЫЕ**

**Метод определения склонности к сползанию**

Lubricating greases.  
Method for the determination of creeping tendency

**ГОСТ  
6037—75**

**Взамен  
ГОСТ 6037—51**

МКС 75.100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 октября 1975 г. № 2641 дата введения установлена

**01.01.77**

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на пластичные смазки и устанавливает метод определения склонности к сползанию.

Сущность метода заключается в установлении способности слоя смазки не сползать при заданной температуре с гладкой вертикальной металлической поверхности.

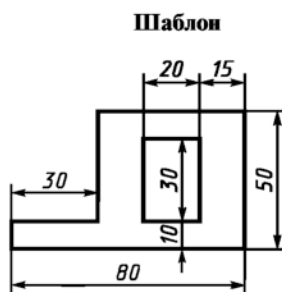
**1. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ**

1.1. При определении склонности к сползанию применяют:

пластинки металлические квадратные со сторонами 50 мм, толщиной 3—4 мм. Посередине каждой пластинки на расстоянии 5 мм от верхней грани имеется отверстие диаметром 5 мм для подвешивания пластинки. Марка металла устанавливается нормативно-технической документацией на испытуемую смазку;

крючки металлические или стеклянные Г-образной формы длиной 30 мм для подвешивания пластинок;

шаблон из металла, не подвергающегося коррозии, толщиной  $(2 \pm 0,05)$  мм (см. чертёж). Шаблон должен иметь ровные поверхности без каких-либо вогнутостей или выпуклостей. Допускаемые отклонения по прямолинейности боковых поверхностей шаблона не должны превышать 0,05 мм;



стойки для подвешивания пластинок высотой 100 мм;

термостат с автоматической регулировкой температуры с погрешностью не более 1 °С;