

**СМАЗКА БЕНЗИНОУПОРНАЯ**

**Технические условия**

Petrol-resisting grease. Specifications

**ГОСТ**  
**7171—78**

МКС 75.100  
 ОКП 02 5461 0100

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на пластичную бензиноупорную смазку, предназначенную для уплотнения резьбовых соединений бензопроводов.

Температурный диапазон применения бензиноупорной смазки — от 10 до 40 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258 — РЦн 1/4 п-7.

Требования подпункта 1 п. 1.3 настоящего стандарта являются рекомендуемыми, другие требования являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Смазка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная мазь от светло-коричневого до темно-коричневого цвета	По п. 3.2
2. Температура каплепадения, °С, не ниже	55	По ГОСТ 6793
3. Пенетрация при 25 °С, 10 <sup>-1</sup> мм	30—80	По ГОСТ 5346 и по п. 3.3 настоящего стандарта
4. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080 и п. 3.4 настоящего стандарта
5. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствие	По ГОСТ 6307 и п. 3.5 настоящего стандарта
6. Испытание на термическую стабильность	Выдерживает	По п. 3.6
7. Растворимость смазки в смеси нефраса и бензола, %, не более	20	По п. 3.7
8. Массовая доля воды, %, не более	2	По ГОСТ 2477
9. Содержание абразивных механических примесей	Отсутствие	По п. 3.8

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, однородной по показателям качества, изготовленной за один технологический цикл и сопровождаемой одним документом о качестве.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517.

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

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 2517. Масса объединенной пробы смазки — 1,5 кг.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Для определения внешнего вида смазки наносят на предметное стекло слоем 1—2 мм и рассматривают в проходящем свете.

3.3. Для определения пенетрации в банке с затаренной смазкой вырезают верхнее днище и погружают банку, закрыв ее крышкой, в водяную баню так, чтобы уровень воды был немного ниже края банки. Выдерживают банку со смазкой при температуре  $(25 \pm 0,5)^\circ\text{C}$  в течение 1 ч, определяют пенетрацию непосредственно в банке без предварительного перемешивания смазки.

3.4. Коррозионное воздействие на металлы проверяют:

на пластинках из стали марки 40 или 45, или 50 по ГОСТ 1050 при температуре  $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 3 ч;

на пластинках из латуни марки ЛС 59—1 л по ГОСТ 17711 при температуре  $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 2 ч;

на пластинках из алюминиевого сплава марки Д-16 по ГОСТ 4784 при температуре  $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 3 ч;

на пластинках из алюминиевого сплава марки АМГ-6 по ГОСТ 21631 при температуре  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение 48 ч. Допускается потемнение пластинки.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.5. При определении водорастворимых кислот и щелочей по ГОСТ 6307 10 г смазки, взвешенной с погрешностью не более 0,01 г, кипятят со 100 см<sup>3</sup> дистиллированной воды (ГОСТ 6709) в течение 30 мин.

3.6. Испытание на термическую стабильность

Смазку считают выдержавшей испытания, если при испытании ее на коррозионную агрессивность при  $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$  в течение 3 ч она не выделила масляного слоя.

3.7. Определение растворимости смазки в смеси нефраса и бензола

3.7.1. *Аппаратура, реактивы, материалы*

Пластинки алюминиевые размером 20 · 20 мм с отверстием.

Крючки стеклянные S-образной формы для подвешивания пластин.

Палочки стеклянные длиной около 110 мм для подвешивания крючков.

Воронка В-56—80 ХС или В-75—80 ХС по ГОСТ 25336.

Колба Кн-1—250—24/29 ТХС по ГОСТ 25336.

Стакан Н-2—100 ХС или Н-2—150 ХС по ГОСТ 25336.

Аппарат для отгонки растворителя.

Баня водяная.

Электроплитка с закрытой спиралью.

Фильтры бумажные беззольные «красная лента».

Нефрас С-3—8/120.

Бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448 или бензол нефтяной чистый по ГОСТ 9572 или ГОСТ 5955.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**