

Жидкостный ЭКЗ

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ЖИДКОСТЬ РАБОЧАЯ 7—50С-3

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20734—75

Издание официальное

БЗ 3—96

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ЖИДКОСТЬ РАБОЧАЯ 7—50С-3**

Технические условия

Hydraulic fluid 7—50С-3.
Specifications**ГОСТ**
20734—75

ОКП.02 5339 0100

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на рабочую жидкость 7—50С-3, предназначенную для применения в гидроагрегатах и в гидросистемах при температурах от минус 60 до 200 °С. Продолжительность работы жидкости в гидросистемах различного типа изделий регламентируется нормативно-технической документацией, утверждаемой в установленном порядке.

Рабочая жидкость изготавливается из смеси полисилоксановой жидкости и органического эфира с добавками противоизносной присадки и ингибиторов окисления.

При эксплуатации рабочей жидкости необходимо применять металлы, покрытия, уплотнительные резины и другие материалы в соответствии с технологической рекомендацией по применению рабочей жидкости 7—50С-3.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Рабочая жидкость должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта из компонентов и по технологическому регламенту, которые применялись при изготовлении опытных образцов рабочей жидкости, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с Изменениями

1.2. По физико-химическим показателям рабочая жидкость должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1. Внешний вид	Прозрачная жидкость желтого цвета	По п. 3.2
2. Вязкость кинематическая, $\text{м}^2/\text{с}$ (сСт):		По ГОСТ 33—82 с дополнением по п. 3.3 настоящего стандарта
а) при 200 °С, не менее	$1,3 \cdot 10^{-6}$ (1,3)	
б) при 20 °С, не менее	$22,0 \cdot 10^{-6}$ (22,0)	
в) при минус 60 °С, не более	$4200 \cdot 10^{-6}$ (4200)	
3. Кислотное число, мг КОН на 1 г продукта, не более	0,1	По ГОСТ 5985—79 или ГОСТ 11362—76
4. Температура застывания, °С, не выше	Минус 70	По ГОСТ 20287—91
5. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °С, не ниже	200	По ГОСТ 4333—87
6. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 2477—65
7. (Исключен, Изм. № 2).		
8. Содержание водорастворимых кислот и щелочей	Отсутствие	По ГОСТ 6307—75
9. Термоокислительная стабильность и коррозионная активность при температуре 200 °С в течение 30 ч на пластинках: сталь 30ХГСА по ГОСТ 4543—71, дюраль Д16А-ТВ по ГОСТ 4784—74, бронза БРАЖ 9/4 по ГОСТ 1628—78		По ГОСТ 20944—75
а) вязкость кинематическая после термоокисления, $\text{м}^2/\text{с}$ (сСт), не более:		
при 200 °С	$1,5 \cdot 10^{-6}$ (1,5)	
при 20 °С	$26,0 \cdot 10^{-6}$ (26,0)	
при минус 60 °С	$4500 \cdot 10^{-6}$ (4500)	
б) кислотное число после термоокисления, мг КОН на 1 г продукта, не более	0,8	По ГОСТ 5985—79 или ГОСТ 11362—96
в) коррозия, мг на 1 см^2 поверхности каждого металла	$\pm 0,1$	

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
10. Плотность при 20 °С, г/см ³	0,930—0,940	По ГОСТ 3900—85 с применением ареометра
11. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,002	По ГОСТ 10577—78
12. Трибологические характеристики, при температуре (20±5) °С:		По ГОСТ 9490—75
показатель износа (D_{10}), при постоянной нагрузке 196 Н, мм, не более	0,7	

Примечания:

1. При охлаждении рабочей жидкости ниже минус 45 °С допускается появление опалесценции.
2. При охлаждении жидкости ниже минус 50 °С допускается помутнение рабочей жидкости, исчезающее при повышении температуры.
3. При разногласиях в оценке качества жидкости по пп. 3 и 9б испытания проводят по ГОСТ 11362—96.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5, 6).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Рабочую жидкость принимают партиями. За партию принимают количество однородной по своим качественным показателям рабочей жидкости, сопровождаемое одним документом о качестве.

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—85.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб рабочей жидкости — по ГОСТ 2517—85.

3.2. Для определения внешнего вида рабочую жидкость наливают при 20 °С в цилиндр из бесцветного стекла диаметром 25—30 мм и рассматривают в проходящем свете.