

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



18375-73
изм. 1, 2, 3, 4, 5

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МАСЛО СМАЗОЧНОЕ 132—08

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 18375—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

МАСЛО СМАЗОЧНОЕ 132—08

Технические условия

Lubricating oil 132—08.
SpecificationsГОСТ
18375—73

ОКП 22 5734 0200.

Срок действия с 01.07.74
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на смазочное масло 132—08 (бывшее ОКБ-122—5), представляющее собой смесь полиэтилсилоксановой жидкости ПЭС-4 (ГОСТ 13004—77) и минеральных масел (ГОСТ 21743—76).

Смазочное масло 132—08 (бывшее ОКБ-122—5) предназначается для смазки подшипников в различных приборах и узлах трения машин, работающих в интервале температур от минус 65—70°C до плюс 70°C. Плотность смазочного масла 132—08 при 20°C 0,950—0,970 г/см³.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Смазочное масло 132—08 должно быть изготовлено в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.1. По физико-химическим показателям смазочное масло 132—08 должно соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма	Метод анализа
1. Массовая доля механических примесей	Отсутствие	По п. 3.3
2. Вязкость кинематическая, сСт:		По ГОСТ 33—82 и п. 3.8 настоящего стандарта
при 20°C	47—55	
при минус 50°C, не более	2200	
3. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °C, не ниже	173	По ГОСТ 4333—87
4. Температура застывания °C, не выше	Минус 70	По ГОСТ 20287—74
5. Массовая доля кремния, %	21—24	По п. 3.4
6. Кислотное число, мг КОН на 1 г масла, не более	0,15	По ГОСТ 5985—79 с дополнением по п. 3.5 настоящего стандарта
7. Массовая доля воды, %, не более	0,005	По ГОСТ 7822—75 с дополнением по п. 3.6 настоящего стандарта
8. Испытание корродирующего действия на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 3.7 настоящего стандарта

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Пробы отбирают от 10% единиц продукции, но не менее чем из трех единиц.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. (Исключен, Изм. № 4).

3. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86. При этом стеклянную трубку погружают до дна тары. Объем объединенной пробы — 2 дм³. Перед каждым испытанием пробу тщательно перемешивают.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.2. (Исключен, Изм. № 4).

3.3. Массовая доля механических примесей в смазочном масле определяют визуально, просмотром в проходящем свете масла, налитого в цилиндр диаметром 25—30 см³ из прозрачного бесцветного стекла.

3.4. Определение массовой доли кремния

3.4.1. Применяемые реактивы, посуда, приборы:

олеум 25%-ный готовят разбавлением 60%-ного олеума серной кислотой по ГОСТ 4204—77;

кислота азотная, содержащая 20% окислов азота;

колба кварцевая коническая с притертой пробкой, вместимостью 50—100 см³ или тигель кварцевый типа ТКПВ по ГОСТ 19908—80, или тигель фарфоровый высокий № 4 по ГОСТ 9147—80;

пипетка 2—1—2,5 по ГОСТ 20292—74;

эксикатор по ГОСТ 25336—82;

плитка электрическая закрытого типа;

печь муфельная на 800°C.

3.4.2. Проведение анализа

Кварцевую колбу с притертой пробкой (или тигель) прокаливают в муфельной печи при 800°C в течение 2 ч, затем переносят в эксикатор и после охлаждения в течение 30—60 мин взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г. Прокаливание, охлаждение и взвешивание повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0002 г (постоянная масса).

В колбе (или тигле), прокаленной до постоянной массы, взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г около 0,5 г анализируемого масла, приливают 1,5 см³ олеума, 2—3 капли азотной кислоты и осторожно нагревают на закрытой асбестом электрической плитке. Затем в колбу снова по каплям добавляют азотную кислоту до обесцвечивания бурых паров, что указывает на заканчивающийся процесс окисления кремнийорганических соединений. После этого добавляют еще 2—3 капли азотной кислоты и содержимое колбы (или тигля) выпаривают, усиливая нагревание для удаления избытка кислоты и следя за тем, чтобы не было сильного вспенивания. При начинающемся вспенивании колбу (или тигель) снимают с электрической плитки. После прекращения выделения паров колбу (или тигель) прокаливают в муфельной печи при 800°C в течение 2 ч, охлаждают в эксикаторе в течение 30—60 мин и взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г до получения постоянной массы.

Одновременно и в тех же условиях проводят контрольный опыт.

Примечание. При отсутствии азотной кислоты в колбу с навеской анализируемого масла прибавляют 1,5—2 см³ олеума и выдерживают в течение 1 ч, а затем проводят анализ так, как описано при применении олеума и азотной кислоты.

3.4.3. Обработка результатов

Массовую долю кремния (X) в процентах вычисляют по формуле