

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й     С Т А Н Д А Р Т**

**СМАЗКА ВНИИ НП-274**

**Технические условия**

Grease ВНИИ НП-274.  
 Specifications

**ГОСТ  
 19337—73**

ОКП 02 5422 0700

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на антифрикционную пластичную смазку ВНИИ НП-274, изготавливаемую на основе хлорсилоксановой жидкости, загущенной литиевым мылом и предназначенную для применения в малогабаритных подшипниках качения и маломощных редукторах, работающих в атмосферных условиях и в высоком и сверхвысоком вакууме при температурах от минус 80 до плюс 160 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—ПЛи8/16к.

**1. МАРКИ**

1.1. В зависимости от применения устанавливаются две марки смазки: ВНИИ НП-274н и ВНИИ НП-274ф.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Смазка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологии и рецептуре, применявшихся при изготовлении опытных образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

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

| Наименование показателя   | Норма по маркам                                     |                                     | Метод испытания      |
|---|---|-------------------------------------|----------------------|
|   | ВНИИ НП-274н<br>ОКП 02 5422<br>0702                 | ВНИИ НП-274ф<br>ОКП 02 5422<br>0701 |                      |
| 1. Внешний вид  | Однородная светлая мягкая<br>мазь гладкой структуры |                                     | По п. 4.2            |
| 2. Температура каплепадения, °С, не ниже  | 190   | 175                                 | По ГОСТ 6793         |
| 3. Вязкость эффективная, П:   |   |                                     | По ГОСТ 7163         |
| а) при 50 °С и среднем градиенте скорости деформации 1000 с <sup>-1</sup> , не менее      | 5,0   | 6,0                                 |                      |
| б) при минус 40 °С и среднем градиенте скорости деформации 100 с <sup>-1</sup> , не более | 550   | 600                                 |                      |
| 4. Предел прочности при 50 °С, гс/см <sup>2</sup> , не менее                              | 1,0   | 1,0                                 | По ГОСТ 7143 метод Б |



Продолжение табл.

| Наименование показателя  | Норма по маркам                     |                                     | Метод испытания  |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
|  | ВНИИ НП-274н<br>ОКП 02 5422<br>0702 | ВНИИ НП-274ф<br>ОКП 02 5422<br>0701 |  |
| 5. Коллоидная стабильность при нагрузке 300 г, %, не более   | 18                                  | 18                                  | По ГОСТ 7142   |
| 6. Массовая доля свободной щелочи в пересчете на NaOH, %, не более   | 0,1                                 | 0,1                                 | По ГОСТ 6707 с изменением по п 4.3 настоящего стандарта  |
| 7. Испытание на коррозию:<br>а) при 100 °С в течение 24 ч  | Выдерживает                         |                                     | По ГОСТ 9.080 и п. 4.4 настоящего стандарта              |
| 8. Содержание воды   | Отсутствие                          |                                     | По ГОСТ 2477   |
| 9. Содержание механических примесей:<br>диаметром частиц более 0,075 мм<br>диаметром частиц более 0,028 мм | Отсутствие<br>—                     | —<br>Отсутствие                     | По ГОСТ 9270 с изменением по п. 4.5 настоящего стандарта |
| 10. Пенетрация при 25 °С   | Не нормируется                      |                                     | По ГОСТ 5346 и п. 4.6 настоящего стандарта               |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

## 2а. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2а.1. Смазка по токсичности относится к IV классу. Смазка не оказывает токсического действия на организм и слизистые оболочки.

2а.2. Смазка не взрывоопасна. Температура вспышки основы смазки не ниже 220 °С.

2а.3. При работе со смазкой необходимо соблюдать правила личной гигиены. Лицам, работающим со смазкой, необходимо мыть руки теплой водой с мылом перед приемом пищи, курением и после окончания работы. При попадании на кожу смазки необходимо удалить ее, поверхность кожи промыть теплой водой с мылом.

2а.4. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным Государственным комитетом СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС.

2а.5. По пожароопасности смазка ВНИИ НП-274 относится к категории В. В случае загорания смазки применять следующие средства пожаротушения: составы СИ-ВК, СИ-2 и СЖБ-БФ-2.

2а.6. Помещение, в котором проводятся работы со смазкой, должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией.

Разд. 2а. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки массой до 20 кг, изготовленной за один технологический цикл, однородный по своим показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.4. Показатель по п. 10 таблицы определяется при поставке смазки на экспорт.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).