

СМАЗКИ ПЛАСТИЧНЫЕ

**Метод определения свободных щелочей
и свободных органических кислот**

**ГОСТ
6707—76**

Lubricating greases.
Method for determination of free alkalies and free organic acids

**Взамен
ГОСТ 6707—57**

МКС 75.100
ОКСТУ 0254

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1976 г. № 1119 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, загущенные мылами, и устанавливает метод определения содержания свободных щелочей и свободных органических кислот.

Сущность метода заключается в растворении смазки в спиртобензиновой смеси и титровании ее кислотой или щелочью в присутствии фенолфталеина.

1. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

1.1. При определении содержания свободных щелочей и свободных органических кислот применяют:

колбу $K_n-1-250-24/29$ ТХС и переход П1—1—24/29—14/23 ТС по ГОСТ 25336—82 или колбу $K_n-1-250-29/32$ ТХС и переход П1—1—29/32—14/23 ТС по ГОСТ 25336—82;

выпарительные чашки 1—6 вместимостью 25, 50, 100, 150, 250, 450 см³ и стаканы 1—6 вместимостью 25, 50, 150, 250, 400, 600 см³ по ГОСТ 9147—80;

цилиндры по ГОСТ 1770—74, вместимостью 25, 50 и 100 см³;

бюретки 1—2—25—0,1 или 2—2—25—0,1 и бюретки 6—2—2 по ГОСТ 29251—91;

электроплитку с закрытой спиралью или водяную баню;

холодильник типа ХПТ по ГОСТ 25336—82 или стеклянную трубку длиной 700—750 мм; диаметром 5—6 мм, или стеклянную трубку длиной 1000—1100 мм, диаметром 8—10 мм;

шпатель;

бензин легкий прямой перегонки с концом кипения не выше 180 °С, не содержащий тетраэтилсвинца;

спирт этиловый ректификованный технический высшего сорта по ГОСТ 18300—87, 60 %-ный раствор: для приготовления раствора спирта к 7,5 объемам спирта приливают 3,5 объема дистиллированной воды;

гидрокиси калия по ГОСТ 24363—80, х. ч. или ч. д. а., титрованный спиртовой раствор 0,1 моль/дм³;

кислоту соляную по ГОСТ 3118—77, х. ч. или ч. д. а., титрованный раствор 0,1 моль/дм³;

фенолфталеин по НТД, 1 %-ный спиртовой раствор;

воду дистиллированную по ГОСТ 6709—72;

весы лабораторные ВЛКТ-500 или другие, 4-го класса точности с пределом взвешивания 500 г по ГОСТ 24104—88*.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. С поверхности образца испытуемой смазки шпателем снимают и отбрасывают верхний слой. В нескольких местах (не менее трех) берут пробы примерно в равных количествах на расстоянии не менее 15 мм от стенок сосуда, складывают их вместе в фарфоровую чашку или стакан и тщательно перемешивают.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. В коническую колбу помешают 2—5 г испытуемой смазки, взвешенной с погрешностью не более 0,1 г.

3.2. В другую коническую колбу наливают 30 см³ бензина и 30 см³ 60 %-ного этилового спирта, закрывают колбу пробкой со вставленным в нее холодильником и кипятят смесь 5 мин при непрерывном перемешивании.

В горячую спирто-бензиновую смесь добавляют 3—4 капли фенолфталеина и нейтрализуют ее при непрерывном перемешивании 0,1 моль/дм³ спиртовым раствором гидроокиси калия до появления слабо-розового окрашивания.

3.3. Нейтрализованную горячую спирто-бензиновую смесь переливают в колбу с испытуемой смазкой, закрывают колбу пробкой со вставленным в нее холодильником и кипятят содержимое колбы при перемешивании до растворения смазки.

После полного растворения смазки смесь в колбе кипятят еще 5 мин, затем закрывают ватой верхний конец трубки холодильника и охлаждают смесь до комнатной температуры. Для определения свободных щелочей охлаждение не требуется.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. В колбу добавляют 3—4 капли фенолфталеина и титруют содержимое ее: при розовой окраске спирто-водного слоя — 0,1 моль/дм³ раствором соляной кислоты до исчезновения окраски; при отсутствии окраски спирто-водного слоя 0,1 моль/дм³ спиртовым раствором гидроокиси калия до появления слабо-розового окрашивания.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Массовую долю свободных щелочей в пересчете на гидроокиси натрия (X) в процентах по массе вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 0,0040}{m} \cdot 100,$$

где V — объем точно 0,1 моль/дм³ раствора соляной кислоты, израсходованный на титрование, см³; 0,0040 — количество гидроокиси натрия, соответствующее 1 см³ точно 0,1 моль/дм³ раствора соляной кислоты, г;

m — масса испытуемой смазки, г.

4.2. Массовая доля в смазке свободных щелочей до 0,02 % оценивается как отсутствие свободных щелочей.

4.3. Массовую долю свободных органических кислот (X_1), выраженную в мг КОН на 1 г смазки, вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{V_1 \cdot 0,00561 \cdot 1000}{m},$$

где V_1 — объем точно 0,1 моль/дм³ спиртового раствора гидроокиси калия, израсходованный на титрование, см³;

0,00561 — титр 0,1 моль/дм³ раствора гидроокиси калия;

1000 — коэффициент для пересчета г на мг;

m — масса испытуемой смазки, г.

4.4. Массовую долю свободных органических кислот в пересчете на олеиновую кислоту (X_2) в процентах по массе вычисляют по формуле