

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СМАЗКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СП-3

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5702—75

Издание официальное

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

РЦСМ
ИПК
МУНТАН
ЭКЗЕМПЛЯР

17720

БЗ 6—95

Настоящий стандарт распространяется на технологическую смазку СП-3, предназначенную для применения при прокатке цветных металлов и в качестве рабочей жидкости гидросистем.

Смазка производится на трансформаторного масла марки ТМ (ГОСТ 1753-74) и 10—12 % олеиновой кислоты технической марки СТ (ГОСТ 3599-74) или марки СТ-М (ГОСТ 3599-74) (таблицы 1, 2).

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований по вязкости (таблицы 3, 4, 5), которые являются рекомендательными.

(Изменения редакция, Изм. № 3, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Смазка должна соответствовать требованиям настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Изменения редакция, Изм. № 3).

Перечень изменений

Издание (с 1976 г.) с изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в стандарте 1976 г., августе 1982 г., мае 1985 г., декабре 1991 г. (ИПК 12—82 12—82, 3—85, 4—85)

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Подготовка с изменениями

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СМАЗКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СП-3

Технические условия

Process grease СП-3.
Specifications

ГОСТ

5702—75*

Взамен

ГОСТ 5702—51

ОКП 02 5452 0400

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 марта 1975 г. № 635 срок введения установлен с 01.01.76
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.12.91 № 2032

Настоящий стандарт распространяется на технологическую смазку СП-3, предназначенную для применения при прокатке цветных металлов и в качестве рабочей жидкости гидросистем.

Смазка изготавливается из трансформаторного масла марки ТК (без присадки) по ГОСТ 982—80 или индустриального масла общего назначения марки И-12А по ГОСТ 20799—88 с введением 4,5—6,0 % триэтаноламина и 10—12 % олеиновой кислоты технической марки Б по ГОСТ 7580—91, или олеиновой кислоты технической (олеин) марки О, или марки М-14.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований по показателям пп. 1, 4, 5 таблицы, которые являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
* Переиздание (июнь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1980 г., августе 1982 г., июне 1985 г., декабре 1991 г. (ИУС 12—80, 12—82, 9—85, 4—92)

© Издательство стандартов, 1975

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Переиздание с изменениями

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

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Однородная маслянистая жидкость от светло-коричневого до темно-коричневого цвета	По п. 3.2
2. Испытание корродирующего действия смазки	Выдерживает	По п. 3.3
3. Кислотное число, мг КОН на 1 г смазки	17—21	По ГОСТ 6707—76 или ГОСТ 11362—76
4. Зольность, %, не более	0,03	По ГОСТ 1461—75
5. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 1547—84
6. Содержание механических примесей	«	По ГОСТ 6479—73
7. Устойчивость эмульсии	Не расслаивается	По п. 3.4
8. Щелочное число, мг КОН на 1 г смазки, не менее	7	По ГОСТ 11362—76 (обратное титрование)

Примечания:

1. Допускается выделение из смазки осадка, исчезающего при взбалтывании.
2. (Исключено, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку принимают партиями. За партию принимают количество смазки, изготовленное за один технологический цикл и сопровождаемое одним документом о качестве.

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517—85.

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

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.4. При разногласиях в оценке качества смазки по показателю «Кислотное число» испытание проводят по ГОСТ 11362—76.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 1 кг смазки.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Для определения внешнего вида смазки наливают в пробирку из бесцветного стекла диаметром 14 мм и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.

3.3. Испытание корродирующего действия

3.3.1. *Аппаратура, реактивы и материалы*

Пластинки из стали по ГОСТ 1050—88 марки 45 или близких к ней, размером 50 × 50 мм, толщиной 3—5 мм, обработанные до шероховатости поверхности Ra от 0,63 до 0,32 мкм по ГОСТ 2789—73.

Пластинки из алюминия по ГОСТ 11069—74, марки А8—А5, размером 50 × 50 мм, обработанные до шероховатости поверхности Ra от 2,5 до 1,6 мкм.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Термометр лабораторный по ГОСТ 28498—90 с пределом измерений от 0 до 100 °С или аналогичный с ценой деления шкалы 1 °С.

Цилиндр измерительный по ГОСТ 1770—74, вместимостью 100 см³.

Игла стальная или электрограф.

Нефрас по ГОСТ 8505—80, марки С 50/170 или по ГОСТ 443—76, марки СЗ-80/120.

Спирт этиловый технический по ГОСТ 17299—78.

Свинец хлористый по ТУ 6—09—5383—88 или свинец бромистый, насыщенный раствор.

Шкурка шлифовальная по ГОСТ 3647—80 с зернистостью абразивного материала № 5 или № 6.

3.3.2. *Подготовка к испытанию*

Для испытания берется не менее двух пластинок каждой марки металла, указанных в п. 3.3.1.

Металлические пластинки, включая боковые стенки, зачищают шлифовальной шкуркой. Шлифование проводят вдоль обрабатываемой поверхности и в обратном направлении. Отшлифованные пластинки помещают в фарфоровую чашку с нефрасом и тщательно промывают с помощью ваты или фильтровальной бумаги, после этого прополаскивают в чистом нефрасе и просушивают, прижимая к поверхностям пластинок сухие листы фильтровальной бумаги. Затем пластинки промывают спиртом и высушивают на воздухе при комнатной температуре. Не допускается касаться руками больших поверхностей пластинок.