

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EASC)  
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
32551–  
2015

**СТАНДАРТНЫЙ МЕТОД ИСПЫТАНИЙ  
КОРРОЗИОННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК СМАЗОЧНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ С ТВЕРДОЙ ПЛЕНКОЙ**



Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 11057  
22 июня 2015 г.



Минск  
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 Разработан Техническим комитетом по стандартизации ТК № 58 «Нефть, газ, продукты их переработки, материалы, оборудование и сооружения для нефтяной, нефтехимической и газовой промышленности»

2 Внесен Комитетом технического регулирования и метрологии Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 47-2015 от 18 июня 2015 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

### 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

**Стандартный метод испытаний коррозионных характеристик  
смазочных материалов с твердой пленкой****Standard Test Method for Corrosion Characteristics of Solid Film  
Lubricants**

---

**Дата введения –****1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает методы испытания для оценки коррозионных характеристик твердых смазок в условиях высокой влажности.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.308–85 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы ускоренных коррозионных испытаний

ГОСТ 9.402–2004 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию

ГОСТ 9.410–88 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы

ГОСТ 9.905–82 Единая система защиты от коррозии и старения. Методы коррозионных испытаний. Общие требования

ГОСТ 3134–78 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 5927–70 Гайки шестигранные класса точности А. Конструкция и размеры

ГОСТ 7798–70 Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры

ГОСТ 8617–81 Профили пресованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 21631–76 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 27674–88 Трение, изнашивание и смазка. Термины и определения

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 смазочный материал:** Материал, вводимый на поверхность трения для уменьшения силы трения и (или) интенсивности изнашивания по ГОСТ 27674.

Вещество нефтяного или синтетического происхождения, облегчающее процесс трения на рабочих поверхностях соприкасающихся деталей, в результате которого уменьшается сила трения и изнашивание поверхности;

**3.2 твердая смазка:** Смазка, при которой разделение поверхностей трения деталей, находящихся в относительном движении, осуществляется твердым смазочным материалом по ГОСТ 27674.

**3.3 швеллер алюминиевый:** Сплошной профиль, в котором отсутствует внутреннее полое пространство.

### 4 Сущность метода

Алюминиевый лист, смазанный твердой смазкой, нанесенной на одну поверхность листа, подвергают воздействию алюминиевого листа с несмазанной поверхностью при относительной влажности  $(95 \pm 3)$  % и температуре воздуха  $(49 \pm 1)$  °С в течение 500 часов. По истечении времени поверхность несмазанного листа проверяют на наличие коррозии.

Любой признак коррозии свидетельствует о потенциальном отказе в процессе эксплуатации.

### 5 Средства измерений и вспомогательное оборудование

5.1 Микрометр со сферической наковальней и шкалой деления от 0 до 25 мм  $\pm 0.002$  мм.

5.2 Камера для испытаний на воздействие влажности окружающей среды, испытанная по ГОСТ 9.308, способная поддерживать  $(95 \pm 3)$  % относительную влажность при температуре  $(49 \pm 1)$  °С.

5.3 Сушильный шкаф с принудительной циркуляцией топочных газов, способный поддерживать температуру  $(66 \pm 3)$  °С и  $(149 \pm 6)$  °С.

5.4 Болт с шестигранной головкой М10-1,25 по ГОСТ 7798, длиной не менее 19 мм. Необходимо два болта.

5.5 Шестигранная гайка М10-1,25 по ГОСТ 5927. Необходимо две гайки.

5.6 Швеллер алюминиевый П-образный по ГОСТ 8617 шириной 76 мм, высотой 36 мм и длиной до 178 мм. Необходимо два швеллера. Отверстия для прохождения болтов должны быть просверлены на осевой линии швеллера диаметром 25 мм с каждой стороны.

5.7 Динамометрический гаечный ключ с допустимой нагрузкой 2,8 Нм.