



СМАЗКИ

СССР ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СМАЗКИ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1967 г.

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Смазки» содержит стандарты, утвержденные до 1 апреля 1967 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

| | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------|
| СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 6370—59 |
| | НЕФТЕПРОДУКТЫ И ПРИСАДКИ | Взамен ГОСТ 6370—52 |
| | Метод определения содержания механических примесей | Группа Б09 |

Настоящий стандарт устанавливает метод определения весовым способом содержания в нефтепродуктах и присадках к маслам механических примесей, задерживаемых на фильтре при фильтровании их бензинового или бензольного раствора.

Применение метода предусматривается в стандартах и ведомственных технических условиях на нефтепродукты и присадки к маслам.

1. АППАРАТУРА, РЕАКТИВЫ И МАТЕРИАЛЫ

1. При проведении испытания применяют следующую аппаратуру, реактивы и материалы:

- а) стакан высокий с носиком или колба широкогорлая коническая по ГОСТ 10394—63 вместимостью 500—800 мл.
- б) стаканчик для взвешивания высокий по ГОСТ 7148—54.
- в) стеклянная воронка под углом 60°, диаметром 50—75 мм.
- г) Воронка Бюхнера по ГОСТ 9147—59.
- д) Воронка для горячего фильтрования.
- е) Колба для фильтрования под вакуумом по ГОСТ 6514—63.
- ж) Водоструйный или иной насос, создающий разрежение.
- з) Стеклянная палочка длиной 150—200 мм с оплавленным концом.
 - и) Эксикатор по ГОСТ 6371—64.
 - к) Шкаф сушильный или термостат с температурой нагрева 105—110° С.
 - л) Баня водяная или электроплитка с закрытой спиралью.
 - м) Промывалка с резиновой грушей.
 - н) Беззольный бумажный фильтр марки «красная лента».
 - о) Бензин марки Б-70 по ГОСТ 1012—54 или бензин для промышленно-технических целей по ГОСТ 8505—57, или бензин растворитель для резиновой промышленности по ГОСТ 443—56 марки БР-1.

| | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Внесен Всесоюзным научно-исследовательским институтом по переработке нефти и газа и получению искусственного жидкого топлива | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 16/II 1959 г. | Срок введения 1/VII 1959 г. |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

- п) Спирт этиловый по ГОСТ 5962—67 или ГОСТ 131—67.
- р) Эфир этиловый технический по ГОСТ 6265—52.
- с) Бензол по ГОСТ 5955—51 или бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448—61, или нефтяной бензол.
- т) Смесь этилового спирта и бензола в соотношении 1 : 4 по объему.
- у) Смесь этилового спирта и этилового эфира в соотношении 4 : 1 по объему.
- ф) Дистиллированная вода по ГОСТ 6709—53.

Примечание. Все растворители перед применением должны быть профильтрованы.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Пробу нефтепродукта хорошо перемешивают встряхиванием в течение 5 мин в бутылке, заполненной не более чем на $\frac{3}{4}$ ее емкости. Парафинистые и вязкие нефтепродукты предварительно нагревают до 40—80° С.

Пробы присадок к маслам нагревают до 70—80° С и затем тщательно перемешивают стеклянной палочкой в течение 5 мин.

3. При анализе нефтепродуктов, содержащих воду, затрудняющую фильтрацию, пробу продукта или обезвоживают перегонкой по ГОСТ 8656—57, или фильтрацию раствора навески производят по п. 7 настоящего стандарта.

Примечание. Если для определения содержания механических примесей берется навеска меньше 50 г, обезвоженную по ГОСТ 8656—57 пробу перемешивают встряхиванием и берут от нее требуемую навеску.

4. Беззолный бумажный фильтр в стаканчике для взвешивания с открытой крышкой сушат не менее одного часа в сушильном шкафу при 105—110° С, после чего стаканчик закрывают крышкой, охлаждают в эксикаторе в течение 30 мин и взвешивают с точностью до 0,0002 г. Операцию высушивания и взвешивания повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 г. Повторные высушивания фильтра производят в течение 30 мин.

Фильтры для анализов, при которых применяется в качестве растворителя спирт, перед просушиванием и доведением до постоянного веса помещают в воронку для фильтрования и обрабатывают при помощи промывалки 50 мл горячего спирта.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

5. От перемешанной пробы испытуемого продукта берут с точностью до 0,5 г навеску:

при вязкости нефтепродукта до 20 сст при 100° С — 100 г;

при вязкости нефтепродукта более 20 *сст* при 100°С — 25 г; высокоочищенных масел — 50 г.

Навеску мазутов с содержанием механических примесей более 1% берут в количестве 10 г с точностью до 0,1 г.

Навеску присадок берут в количестве 5—10 г с точностью до 0,02 г.

6. Навески испытуемых продуктов разбавляют в том же стакане подогретым бензином:

нефтепродукты с вязкостью до 20 *сст* при 100°С — в 2—4-кратном количестве, а с вязкостью более 20 *сст* при 100°С — в 4—6 кратном количестве;

присадки — в 10—20-кратном количестве;

мазуты — в 5—10-кратном количестве.

При определении механических примесей в темных неочищенных нефтепродуктах, неочищенных и выщелоченных маслах, маслах с присадками и присадках допускается в качестве растворителя применять бензол.

Подогрев бензина и бензола для растворения навесок испытуемых продуктов производят на водяной бане. Кипение растворителя при подогреве не допускается.

7. Горячий раствор навески фильтруют через доведенный до постоянного веса беззольный фильтр, помещенный в стеклянную воронку, укрепленную в штативе. Раствор наливают на фильтр по стеклянной палочке, воронку с фильтром наполняют раствором не более чем на $\frac{3}{4}$ высоты фильтра. Остаток в стакане смывают на фильтр чистым бензином (бензолом).

Остатки нефтепродукта или твердые примеси, приставшие к стенкам стакана, снимают стеклянной палочкой и смывают на фильтр горячим чистым бензином (бензолом).

8. Если испытуемый продукт содержит воду, затрудняющую фильтрование, раствору навески нефтепродукта дают отстояться 10—20 *мин*, после чего сначала фильтруют бензиновый (беззольный) раствор, сливая его с отстоя; затем отстой разбавляют 5—10-кратным количеством спирто-эфирной смеси и также фильтруют. Остаток в колбе смывают на фильтр спирто-эфирной смесью и горячим бензином (бензолом).

9. При определении содержания механических примесей в медленно фильтрующихся продуктах допускается фильтрацию раствора навески и промывку фильтра производить под вакуумом и применять воронку для горячего фильтрования.

Для фильтрации под вакуумом воронку для фильтрования с помощью резиновой пробки присоединяют к колбе для фильтрования под вакуумом, соединенной с насосом, создающим разре-

жение. Беззольный бумажный фильтр смачивают растворителем и помещают в воронку так, чтобы фильтр плотно прилегал к стенкам воронки. При фильтрации в воронке Бюхнера загнутые края фильтровальной бумаги должны плотно прилегать к вертикальным стенкам воронки.

Воронку заполняют раствором не более чем на $\frac{3}{4}$ высоты фильтра, каждую новую порцию добавляют после того, как предыдущая стекла достаточно полно.

При фильтрации с применением воронки для горячего фильтрования не допускается вскипание фильтруемого раствора.

10. По окончании фильтрации фильтр с осадком при помощи промывалки с резиновой грушей промывают горячим бензином до тех пор, пока на фильтре не будет оставаться следов нефтепродукта и растворитель не будет стекать совершенно прозрачным и бесцветным.

При определении механических примесей в темных неочищенных нефтепродуктах, неочищенных и выщелоченных маслах, маслах с присадками и в присадках допускается промывка фильтра с осадком бензолом.

При определении механических примесей в присадках и маслах с присадками при наличии на фильтре осадка, не растворяющегося в бензине и бензоле, допускается дополнительная промывка фильтра горячей спирто-бензольной смесью.

11. При определении механических примесей в присадках и маслах с присадками, для которых стандартами и ведомственными техническими условиями допускается дополнительная промывка фильтра горячей водой, фильтр с осадком после промывки органическими растворителями просушивают на воздухе в течение 10—15 мин и затем промывают горячей водой.

12. По окончании промывки фильтр с осадком переносят в стаканчик для взвешивания, в котором сушился чистый фильтр, сушат с открытой крышкой не менее одного часа в сушильном шкафу при 105—110° С, после чего стаканчик закрывают крышкой, охлаждают в эксикаторе в течение 30 мин и взвешивают с точностью 0,0002 г.

Операцию высушивания и взвешивания повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0004 г. Повторные высушивания фильтра производят в течение 30 мин.

13. В случае, если содержание механических примесей не превышает нормы, установленной в стандарте или технических условиях на нефтепродукт или присадку, доведение фильтра до постоянного веса не производят.

IV. ПОРЯДОК РАСЧЕТА

14. Содержание механических примесей в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{(G_1 - G_2)}{G_3} \cdot 100,$$

где:

G_1 — вес стаканчика для взвешивания с фильтром и механическими примесями в г;

G_2 — вес стаканчика для взвешивания с чистым фильтром в г;

G_3 — навеска нефтепродукта или присадки в г.

15. Содержание механических примесей вычисляют как среднее арифметическое из результатов двух параллельных определений.

V. ДОПУСКАЕМЫЕ РАСХОЖДЕНИЯ ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ОПРЕДЕЛЕНИЙ

16. Расхождения между параллельными определениями не должны превышать следующие величины:

| Содержание механических примесей в % | Допускаемые расхождения в % |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| До 0,01 | 0,005 |
| От 0,01 до 0,1 | 0,01 |
| » 0,1 » 1,0 | 0,02 |
| Более 1 | 0,20 |

17. Содержание механических примесей до 0,005% включительно оценивается как отсутствие их.

Замена

| | | |
|---------------|---------------|---------------|
| ГОСТ 9147—59 | введен взамен | ГОСТ 628—41. |
| ГОСТ 8448—61 | введен взамен | ГОСТ 8448—57. |
| ГОСТ 10394—63 | введен взамен | ГОСТ 8534—57. |
| ГОСТ 6514—63 | введен взамен | ГОСТ 6514—53. |
| ГОСТ 6371—64 | введен взамен | ГОСТ 6371—52. |
| ГОСТ 5962—67 | введен взамен | ГОСТ 5962—54. |
| ГОСТ 131—67 | введен взамен | ГОСТ 131—54. |

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК

(по порядку номеров)

| Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. |
|-----------------|------|-----------------|------|-----------------|------|
| 32—53 | 266 | 2854—51 | 250 | 6370—59 | 347 |
| 33—66 | 365 | 2967—52 | 17 | 6405—52 | 404 |
| 542—50 | 264 | 3005—51 | 20 | 6407—52 | 415 |
| 782—59 | 119 | 3045—51 | 107 | 6411—52 | 276 |
| 783—53 | 152 | 3164—52 | 239 | 6479—53 | 454 |
| 784—53 | 235 | 3257—53 | 49 | 6707—57 | 458 |
| 797—64 | 211 | 3260—54 | 112 | 6708—53 | 51 |
| 982—56 | 260 | 3276—63 | 8 | 6757—53 | 252 |
| 1013—49 | 227 | 3333—55 | 13 | 6764—53 | 393 |
| 1033—51 | 23 | 4096—62 | 304 | 6793—53 | 384 |
| 1036—50 | 468 | 4113—48 | 116 | 6824—54 | 134 |
| 1045—41 | 154 | 4118—53 | 125 | 6953—54 | 462 |
| 1128—55 | 269 | 4225—54 | 256 | 7142—54 | 424 |
| 1304—60 | 158 | 4366—64 | 44 | 7143—54 | 436 |
| 1437—56 | 398 | 4699—53 | 442 | 7163—63 | 496 |
| 1461—59 | 360 | 4874—49 | 59 | 7171—63 | 74 |
| 1510—60 | 327 | 4952—49 | 61 | 7580—55 | 200 |
| 1544—52 | 130 | 5078—49 | 79 | 8295—57 | 140 |
| 1548—42 | 484 | 5211—50 | 473 | 8312—57 | 306 |
| 1631—61 | 25 | 5262—50 | 173 | 8551—57 | 37 |
| 1642—50 | 243 | 5344—50 | 70 | 8622—57 | 197 |
| 1707—51 | 247 | 5346—50 | 432 | 8773—63 | 35 |
| 1805—51 | 258 | 5570—50 | 53 | 8804—58 | 55 |
| 1840—51 | 245 | 5573—50 | 110 | 8893—58 | 98 |
| 1841—51 | 274 | 5649—51 | 47 | 9127—59 | 407 |
| 1842—52 | 224 | 5656—60 | 83 | 9179—59 | 162 |
| 1862—63 | 231 | 5702—51 | 101 | 9185—59 | 89 |
| 1957—52 | 28 | 5703—65 | 3 | 9270—59 | 451 |
| 2188—51 | 181 | 5730—51 | 63 | 9432—60 | 65 |
| 2263—59 | 278 | 5734—62 | 465 | 9433—60 | 41 |
| 2477—65 | 352 | 5757—67 | 480 | 9566—60 | 428 |
| 2488—47 | 308 | 5985—59 | 380 | 9645—61 | 77 |
| 2517—60 | 317 | 6037—51 | 448 | 9762—61 | 123 |
| 2605—51 | 85 | 6243—64 | 489 | 9811—61 | 104 |
| 2633—48 | 446 | 6258—52 | 387 | 9974—62 | 57 |
| 2649—52 | 72 | 6267—59 | 30 | 9975—62 | 315 |
| 2712—52 | 121 | 6307—60 | 357 | 10584—63 | 311 |
| | | | | 10586—63 | 15 |
| | | | | 10877—64 | 93 |
| | | | | 11010—64 | 67 |
| | | | | 11059—64 | 96 |
| | | | | 11110—64 | 33 |
| | | | | 11613—65 | 486 |
| | | | | 12030—66 | 5 |
| | | | | 12031—66 | 11 |

СОДЕРЖАНИЕ

I. Смазки универсальные

| | | |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----|
| ГОСТ 5703—65 | Консталин синтетический. Технические требования . . . | 3 |
| ГОСТ 12030—66 | Смазка ВНИИ НП-223. Технические требования . . . | 5 |
| ГОСТ 3276—63 | Смазка ГОИ-54п. Технические требования . . . | 8 |
| ГОСТ 12031—66 | Смазка для электроверетен (смазка ВНИИ НП-262). Технические требования . . . | 11 |
| ГОСТ 3333—55 | Смазка графитная (УСсА). Технические условия . . . | 13 |
| ГОСТ 10586—63 | Смазка ПВК (пушечная). Технические требования . . . | 15 |
| ГОСТ 2967—52 | Смазка приборная АФ-70 (смазка УНМА). Технические условия . . . | 17 |
| ГОСТ 3005—51 | Смазка пушечная (смазка УНЗ). Технические условия . . . | 20 |
| ГОСТ 1033—51 | Смазка универсальная среднеплавленная УС (солидол жировой). Технические условия . . . | 23 |
| ГОСТ 1631—61 | Смазка 1-13 жировая. Технические требования . . . | 25 |
| ГОСТ 1957—52 | Смазка универсальная тугоплавкая УТ (консталин жировой). Технические условия . . . | 28 |
| ГОСТ 6267—59 | Смазка ЦИАТИМ-201. Технические требования . . . | 30 |
| ГОСТ 11110—64 | Смазка ЦИАТИМ-202. Технические требования . . . | 33 |
| ГОСТ 8773—63 | Смазка ЦИАТИМ-203. Технические требования . . . | 35 |
| ГОСТ 8551—57 | Смазка ЦИАТИМ-205. Технические требования . . . | 37 |
| ГОСТ 9433—60 | Смазка ЦИАТИМ-221. Технические требования . . . | 41 |
| ГОСТ 4366—64 | Солидол синтетический. Технические требования . . . | 44 |

II. Смазки индустриальные

| | | |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----|
| ГОСТ 5649—51 | Смазка индустриальная для подшипников Каретникова ИПК. Технические условия . . . | 47 |
| ГОСТ 3257—53 | Смазка индустриальная для прокатных станков (смазка ИП1). Технические условия . . . | 49 |
| ГОСТ 6708—53 | Смазка индустриальная для прокатных станков (смазка ИП2). Технические условия . . . | 51 |
| ГОСТ 5570—50 | Смазка индустриальная канатная ИК (мазь канатная). Технические условия . . . | 53 |
| ГОСТ 8804—58 | Смазка индустриальная металлургическая № 10. Технические требования . . . | 55 |
| ГОСТ 9974—62 | Смазка индустриальная металлургическая № 137. Технические требования . . . | 57 |
| ГОСТ 4874—49 | Смазка ротационная (смазка ИР). Технические условия . . . | 59 |
| ГОСТ 4952—49 | Смазка текстильная (смазка ИТ). Технические условия . . . | 61 |

III. Смазки автотракторные

| | | |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| ГОСТ 5730—51 | Смазка автомобильная для переднего ведущего моста АМ (карданная). Технические условия . . . | 63 |
| ГОСТ 9432—60 | Смазка автомобильная ЯНЗ-2. Технические требования . . . | 65 |

IV. Смазки различного назначения

| | | |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ 11010—64 | Жир синтетический для кожевенной промышленности (кожевенная смазка). Технические требования | 67 |
| ГОСТ 5344—50 | Паста кожевенная эмульгирующая. Технические условия | 70 |
| ГОСТ 2649—52 | Смазка амуничная. Технические условия | 72 |
| ГОСТ 7171—63 | Смазка бензиноупорная. Технические требования | 74 |
| ГОСТ 9645—61 | Смазка вакуумная. Технические требования | 77 |
| ГОСТ 5078—49 | Смазка лейнерная (смазка ВЛ). Технические условия | 79 |
| ГОСТ 5656—60 | Смазка графитная БВН-1. Технические требования | 83 |
| ГОСТ 2605—51 | Смазка жировая для юфтевой обуви. Технические условия | 85 |
| ГОСТ 9185—59 | Смазка консервационная К-15. Технические требования | 89 |
| ГОСТ 10877—64 | Смазка консервационная К-17. Технические требования | 93 |
| ГОСТ 11059—64 | Смазка консервационная СХК. Технические требования | 96 |
| ГОСТ 8893—58 | Смазка консервационная ЦИАТИМ-215. Технические требования | 98 |
| ГОСТ 5702—51 | Смазка предохранительная СП-3 (смазка 59ц). Технические условия | 101 |
| ГОСТ 9811—61 | Смазка ружейная жидкая РЖ. Технические требования | 104 |
| ГОСТ 3045—51 | Смазка ружейная (смазка ВО). Технические условия | 107 |
| ГОСТ 5573—50 | Смазка самолетомоторная тугоплавкая СТ (смазка НК-50). Технические условия | 110 |
| ГОСТ 3260—54 | Смазка снарядная (смазка ВС). Технические условия | 112 |
| ГОСТ 4113—48 | Состав предохранительный (смазка ПП-95/5). Технические условия | 116 |
| ГОСТ 782—59 | Смазка УН (вазелин технический). Технические условия | 119 |

V. Смазки морские

| | | |
|--------------|--------------------------------------|-----|
| ГОСТ 2712—52 | Смазка АМС. Технические условия | 121 |
| ГОСТ 9762—61 | Смазка МС-70. Технические требования | 123 |

VI. Компоненты смазок

| | | |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ 4118—53 | Асидолы. Технические условия | 125 |
| ГОСТ 1544—52 | Битумы нефтяные дорожные. Технические условия | 130 |
| ГОСТ 6824—54 | Глицерин дистиллированный | 134 |
| ГОСТ 8295—57 | Графит П | 140 |
| ГОСТ 783—53 | Гудрон масляный. Технические условия | 152 |
| ГОСТ 1045—41 | Жир животный технический | 154 |
| ГОСТ 1304—60 | Жиры морских млекопитающих и рыб технические | 158 |
| ГОСТ 9179—59 | Известь строительная | 162 |
| ГОСТ 5262—50 | Коллоидно-графитовые препараты масляные | 173 |
| ГОСТ 2188—51 | Каучук синтетический (натрий бутадиеновый) | 181 |
| ГОСТ 8622—57 | Компонент консистентных смазок. Синтетические жирные кислоты. Технические требования | 197 |
| ГОСТ 7580—55 | Кислота олеиновая техническая (олеин) | 200 |
| ГОСТ 797—64 | Канифоль сосновая | 211 |
| ГОСТ 1842—52 | Керосин тракторный. Технические условия | 224 |
| ГОСТ 1013—49 | Масла авиационные. Технические условия | 227 |
| ГОСТ 1862—63 | Масла автотракторные. Технические требования | 231 |
| ГОСТ 3164—52 | Масло вазелиновое медицинское. Технические условия | 239 |
| ГОСТ 1642—50 | Масло веретенное АУ. Технические условия | 243 |
| ГОСТ 1840—51 | Масла для высокоскоростных механизмов. Технические условия | 245 |
| ГОСТ 1707—51 | Масла индустриальные (веретенные и машинные). Технические условия | 247 |
| ГОСТ 2854—51 | Масла индустриальные выщелоченные. Технические условия | 250 |
| ГОСТ 6757—53 | Масло касторовое техническое | 252 |

| | | | |
|------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ | 4225—54 | Масло парфюмерное. Технические условия | 256 |
| ГОСТ | 1805—51 | Масло приборное (МВП). Технические условия | 258 |
| ГОСТ | 982—56 | Масло трансформаторное. Технические условия | 260 |
| ГОСТ | 542—50 | Масло трансмиссионное автотракторное. Технические условия | 264 |
| ГОСТ | 32—53 | Масла турбинные. Технические условия | 266 |
| ГОСТ | 1128—55 | Масло хлопковое | 269 |
| ГОСТ | 1841—51 | Масла цилиндрические легкие (цилиндрическое 2, Вискозин). Технические условия | 274 |
| ГОСТ | 6411—52 | Масла цилиндрические тяжелые (Вапор, цилиндрическое 6). Технические условия | 276 |
| ГОСТ | 2263—59 | Натр едкий технический (сода каустическая) | 278 |
| ГОСТ | 784—53 | Парафины нефтяные | 295 |
| ГОСТ | 4096—62 | Петролатум. Технические требования | 304 |
| ГОСТ | 8312—57 | Присадка ЦИАТИМ-339. Технические условия | 306 |
| ГОСТ | 2488—47 | Церезин. Технические условия | 308 |
| ГОСТ | 10584—63 | Присадки МНИ к маслам и смазкам. Технические требования | 311 |
| ГОСТ | 9975—62 | Кислоты синтетические жирные для производства смазок (СЖКС). Технические требования | 315 |

VII. Отбор проб и методы испытаний

| | | | |
|------|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ | 2517—60 | Нефтепродукты. Методы отбора проб | 317 |
| ГОСТ | 1510—60 | Нефтепродукты. Упаковка и маркировка. Хранение и транспортирование | 327 |
| ГОСТ | 6370—59 | Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей | 347 |
| ГОСТ | 2477—65 | Нефтепродукты. Метод количественного определения содержания воды | 352 |
| ГОСТ | 6307—60 | Нефтепродукты. Метод определения водорастворимых кислот и щелочей | 357 |
| ГОСТ | 1461—59 | Нефтепродукты. Метод определения зольности | 360 |
| ГОСТ | 33—66 | Нефтепродукты. Метод определения кинематической вязкости | 365 |
| ГОСТ | 5985—59 | Нефтепродукты. Метод определения кислотности и кислотного числа | 380 |
| ГОСТ | 6793—53 | Нефтепродукты. Метод определения температуры каплепадения | 384 |
| ГОСТ | 6258—52 | Нефтепродукты. Метод определения условной вязкости | 387 |
| ГОСТ | 6764—53 | Нефтепродукты. Метод определения числа омыления и содержания свободных жиров | 393 |
| ГОСТ | 1437—56 | Нефтепродукты темные. Ускоренный метод определения содержания серы | 398 |
| ГОСТ | 6405—52 | Смазки консистентные. Метод ВНИИТНефти определения содержания водорастворимых мыл | 404 |
| ГОСТ | 9127—59 | Смазки консистентные. Методы определения вязкости и предела прочности пластивискозиметром | 407 |
| ГОСТ | 6407—52 | Смазки консистентные. Метод определения густоты (остаточного напряжения сдвига) | 415 |
| ГОСТ | 7142—54 | Смазки консистентные. Метод определения коллоидной стабильности | 424 |
| ГОСТ | 9566—60 | Смазки консистентные. Метод определения испаряемости в чашечках-испарителях | 428 |
| ГОСТ | 5346—50 | Смазки консистентные. Метод определения пенетрации | 432 |
| ГОСТ | 7143—54 | Смазки консистентные. Метод определения предела прочности | 436 |

| | | |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ 4699—53 | Смазки консистентные. Метод определения предохранительных свойств | 442 |
| ГОСТ 2633—48 | Смазки консистентные. Метод определения синерезиса | 446 |
| ГОСТ 6037—51 | Смазки консистентные. Метод определения склонности к сползанию | 448 |
| ГОСТ 9270—59 | Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей при помощи камеры для счисления | 451 |
| ГОСТ 6479—53 | Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей с применением разложения кислотой | 454 |
| ГОСТ 6707—57 | Смазки консистентные. Метод определения содержания свободных щелочей и свободных органических кислот | 458 |
| ГОСТ 6953—54 | Смазки консистентные. Метод определения способности смазки сохранять на поверхности металла непрерывный слой | 462 |
| ГОСТ 5734—62 | Смазки консистентные. Метод определения стабильности против окисления | 465 |
| ГОСТ 1036—50 | Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания механических примесей | 468 |
| ГОСТ 5211—50 | Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания мыл, минерального масла и высокомолекулярных органических кислот | 473 |
| ГОСТ 5757—67 | Смазки консистентные. Ускоренный метод определения коррозионного действия на металлы | 480 |
| ГОСТ 1548—42 | Смазки специальные. Качественный метод определения воды | 484 |
| ГОСТ 11613—65 | Смазки твердые. Метод определения истираемости и антифрикционных свойств твердых смазочных покрытий | 486 |
| ГОСТ 6243—64 | Эмульсолы и пасты. Методы испытаний | 489 |
| ГОСТ 7163—63 | Нефтепродукты. Метод определения вязкости автоматическим капиллярным вискозиметром | 496 |

Сборник стандартов «СМАЗКИ»

Редактор *В. Г. Сазонова*
Обложка художника *Н. А. Савенко*
Технический редактор *Е. З. Рашевская*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в набор 29/IX 1966 г. Подписано в печать 24/V 1967 г.
Формат 60×90¹/₁₆. Бумага типографская № 3. 32,0 печ. л. 30,3 уч.-изд. л.
Тираж 15 000. Изд. № 933/2. Зак. 778
Цена 1 р. 62 к.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Великолукская городская типография Псковского областного
управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

Изменение № 1 ГОСТ 6370—59 Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.06.80 № 2649 срок введения установлен

с 01.09.80

Вводная часть. Первый абзац. Заменить слово: «бензольного» на «толуольного»;

второй абзац исключать.

Пункт 1. Подпункт *в* изложить в новой редакции:

«в) воронки стеклянные по ГОСТ 8613—75, типа 1а»;

подпункт *о*. Исключить слова: «марки БР-1»;

подпункт *п* дополнить словами: «или по ГОСТ 18300—72»;

подпункт *с* изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 60)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6370—59)

«с) толуол нефтяной по ГОСТ 14710—78»;

подпункт *т*. Заменить слово: «бензола» на «толуола»;

подпункт *ф* дополнить словами: «по ГОСТ 6709—72».

Пункт 1 дополнить новым подпунктом — *х*:

«х) весы аналитические с погрешностью не более 0,0002 г»;

заменить ссылки: ГОСТ 8534—57 на ГОСТ 10394—72; ГОСТ 7148—54 на ГОСТ 7148—70; ГОСТ 628—41 на ГОСТ 9147—59; ГОСТ 6514—53 на ГОСТ 6514—75; ГОСТ 6371—64 на ГОСТ 6371—73; ГОСТ 1012—54 на ГОСТ 1012—72; ГОСТ 443—56 на ГОСТ 443—76; ГОСТ 5962—51 на ГОСТ 5962—67; ГОСТ 131—61 на ГОСТ 131—67.

Пункт 3. Заменить слова: «производят по п. 7» на «проводят по п. 8».

Пункты 5, 6 изложить в новой редакции:

«5. От перемешанной пробы испытуемого продукта берут навеску в соответствии с табл. 1.

(Продолжение см. стр. 61)