



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 — Управление по стандартизации при Госплане Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 7143—54 |
| | СМАЗКИ КОНСИСТЕНТНЫЕ | |
| | Метод определения предела прочности | Группа Б39 |

Настоящий стандарт распространяется на определение предела прочности консистентных смазок по методу Климова.

Метод основан на определении давления, при котором при заданной температуре происходит сдвиг смазки в капилляре пластометра К-2.

Применение метода устанавливается в стандартах и ведомственных технических условиях на консистентные смазки.

1. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

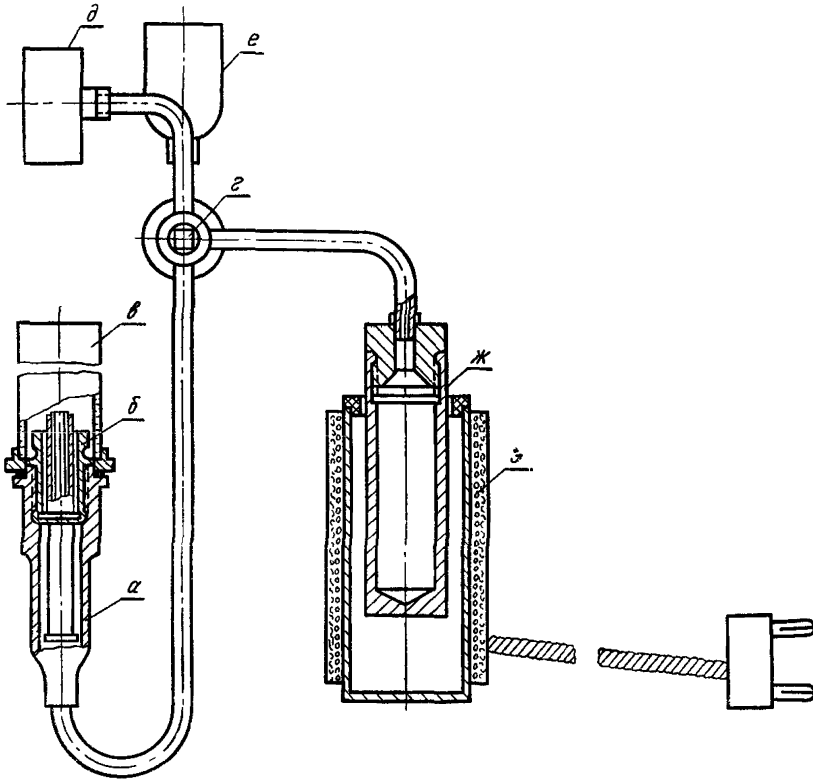
1. При определении предела прочности консистентных смазок применяется следующая аппаратура и реактивы:

- а) пластометр К-2 (черт. 1), состоящий из:
 - корпуса (а) с выступом для установки оправки с капилляром и гайкой для ее закрепления;
 - оправки (б), в которую вставляется капилляр;
 - оправка имеет буртик для установки на выступе корпуса;
 - капилляра (черт. 2), представляющего собой стальную трубку с внутренним диаметром 8 мм, перегороденную на расстоянии 2 мм друг от друга шайбами толщиной 0,1 мм; в центре шайб имеются отверстия диаметром 4 мм; нижний конец трубки капилляра заканчивается чашечкой; глубина чашечки 1 мм, внутренний диаметр 11 мм; в трубке капилляра с двух сторон по всей длине имеются отверстия — окна, шириной 5,5 мм для заполнения капилляра смазкой; в окна заподлицо со стенками трубки вставляются заслонки; в комплект прибора входят два капилляра длиной 100 мм (длинные) и два капилляра длиной 50 мм (короткие). Короткий капилляр применяется в том случае, когда при испытании на длинном капилляре давление превышает допустимое для манометра;
 - защитного стекла (в), укрепляемого на верхней части корпуса;

| | |
|--|---------------------------|
| Утвержден Управлением по стандартизации 31/VII 1954 г. | Срок введения 1/I 1955 г. |
|--|---------------------------|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

крана (з), соединенного металлическими трубками с нижней частью корпуса пластометра, через запорную иглу с воронкой (е) для залива в систему масла, манометром (д) и резервуаром (ж) для масла;



Черт. 1

манометра с трубчатой пружиной диаметром не более 100 мм;

| Предел измерения манометра в кгс/см^2 | Допускаемые изме- рения в кгс/см^2 |
|--|--|
| 0,6 | 0,05—0,5 |
| 1,0 | 0,07—0,8 |
| 1,2 | 0,1—1 |
| 1,6 | 0,2—1,2 |
| 2,5 | 0,4—2,2 |

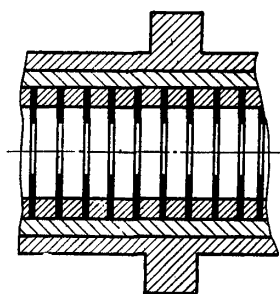
электропечи (э) для нагрева масла в резервуаре (ж).

б) Штатив для крепления прибора.

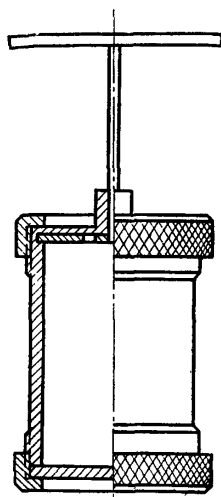
в) Термостат или баня.

г) Мешалка для перемешивания смазки (черт. 3), представляющая собой полый стальной цилиндр с внутренним диаметром 40 мм и высотой 60 мм. Крышки цилиндра съемные.

Через верхнюю крышку в цилиндр вставлен поршень с 38 отверстиями диаметром 3 мм.



Черт. 2



Черт. 3

Разрешается использовать мешалку с цилиндрическим вкладышем, который вставляется в мешалку для уменьшения ее объема в два раза.

Мешалка может быть оборудована приспособлениями для облегчения перемешивания.

д) Сплюснутая воронка для заполнения капилляра смазкой (черт. 4). Широкая часть воронки заканчивается гнездом, в которое вставляется капилляр для заполнения смазкой. В гнезде имеются окна, совпадающие с окнами капилляра и щелью воронки. К суженному концу воронки прикреплена гайка, которая навертывается на цилиндр мешалки.

е) Поршень для выдавливания из мешалки смазки при заправке капилляра.

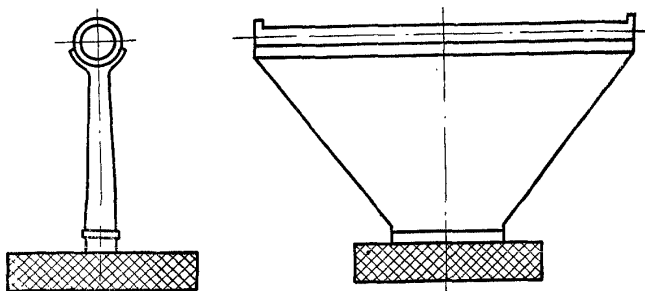
ж) Термометры:

ртутный с пределами шкалы от минус 30 до плюс 170° С;

жидкостный низкоградусный с пределами измерений от минус 80 до минус 30° С.

з) Секундомер.

и) Шпатель.



Черт. 4

к) Бензин легкий, не содержащий тетраэтилсвинца, или бензол по ГОСТ 5955—51, или бензол чистый каменноугольный по ГОСТ 8448—61, или нефтяной бензол.

л) Минеральное масло с кинематической вязкостью при 50° С в пределах 19—53 сст и температурой застывания на 15° С ниже температуры испытания. Вся система прибора, включая манометр и трубки, заполнена указанным маслом.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Все детали пластометра, соприкасающиеся со смазкой, промывают бензином и высушивают.

Мешалку и все ее детали протирают ветошью.

3. Цилиндр мешалки вровень с основаниями заполняют шпателем испытуемой смазкой, не допуская образования пузырьков воздуха и пустот.

4. Закрывают цилиндр мешалки верхней и нижней крышками. Перед установкой верхней крышки отверстия в поршне заполняют испытуемой смазкой. Во избежание попадания в смазку воздуха, поршень и нижнюю крышку накладывают краем на основания цилиндра, а затем, двигая горизонтально, совмещают с осью цилиндра.

5. Мешалку со смазкой выдерживают в термостате при температуре $20 \pm 1^\circ\text{C}$ в течение 30 мин, после чего перемешивают смазку, сообщив поршню 100 двойных ходов.

6. Поршень мешалки ставят в крайнее верхнее положение; снимают нижнюю крышку мешалки и присоединяют к мешалке воронку.

7. Вставляют в гнездо воронки капилляр так, чтобы его окна совпадали с окнами гнезда воронки.

8. Снимают верхнюю крышку мешалки; закрыв пальцами концы капилляра, вставляют в цилиндр мешалки поршень и постепенно продвигают его до тех пор, пока смазка, заполнив капилляр, не выйдет из противоположного окна капилляра наружу.

9. Вынимают капилляр из гнезда воронки и закрывают окна капилляра заслонками, вводя последние в паз со стороны верхнего конца капилляра так, чтобы не вызвать сдвига смазки в капилляре.

10. Смазывают испытуемой или более тугоплавкой смазкой наружную поверхность капилляра и внутреннюю поверхность оправки. Вставляют капилляр в оправку, медленно вращая и продвигая его вдоль оси.

11. Заполняют чашечку капилляра испытуемой смазкой.

12. Надевают на нижний обрез буртика оправки резиновую прокладку и устанавливают оправку на выступ в корпусе пластометра.

13. Заполняют пластометр маслом, для чего открывают кран воронки с маслом и держат его открытым до тех пор, пока уровень масла в корпусе не достигнет верхнего обреза буртика оправки капилляра.

14. Закрепляют оправку в корпусе гайкой. Во время закрепления следят за манометром. При повышении давления в системе (вследствие сжатия прокладки) открывают кран воронки для вытеснения в нее избытка масла, после чего окончательно затягивают гайку.

15. На верхнюю часть корпуса укрепляют защитное стекло.

16. Помещают корпус пластометра в термостат. Уровень жидкости в термостате должен быть на 30 мм выше верхнего конца капилляра.

Заданная температура испытания поддерживается с точностью $\pm 1^\circ\text{C}$ в течение 20 мин.

Во время термостатирования кран воронки для залива масла держат открытым.

Время с момента окончания перемешивания смазки в мешалке до начала испытания должно быть 30—40 мин.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

17. Закрывают кран воронки для масла, включают электропечь, обогревающую резервуар с маслом, и наблюдают за манометром.

Скорость повышения давления в системе должна быть не более $0,05 \text{ кгс/см}^2$ в минуту, при использовании длинного капилляра и $0,05 \text{ кгс/см}^2$ в две минуты при использовании короткого капилляра.

Скорость повышения давления регулируется подниманием и опусканием вдоль резервуара с маслом электропечи и соответственно увеличением или уменьшением площади нагрева резервуара с маслом.

18. После того как давление в системе, достигнув некоторого максимума, начнет снижаться, выключают электропечь, открывают кран воронки для залива масла и медленно вынимают оправку с капилляром из корпуса пластометра, после чего кран закрывают.

19. Максимальное давление фиксируют с точностью до $0,01 \text{ кгс/см}^2$.

IV. ПОРЯДОК РАСЧЕТА

20. Предел прочности испытуемой смазки (τ) в гс/см^2 вычисляют по формуле:

$$\tau = \frac{P \cdot r}{2l} \cdot 1000,$$

где:

P — максимальное давление в кгс/см^2 ;

r — радиус капилляра в см ;

l — длина капилляра в см .

Результаты расчета округляют и записывают в виде двух значащих цифр. Например: $0,12 \text{ гс/см}^2$; $1,2 \text{ гс/см}^2$; 12 гс/см^2 .

21. За результат испытаний принимают среднее арифметическое двух параллельных определений.

Допускаемые расхождения $\pm 10\%$ от среднего арифметического сравниваемых результатов.

Замена

ГОСТ 8448—61 введен взамен ОСТ 10463—39.

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 среднеплавающая 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 юфтовой 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