

# СМАЗКИ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Группа Б33

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## СМАЗКА АВТОМОБИЛЬНАЯ

### Технические условия

Automobile grease.  
Specifications

ГОСТ  
9432—60

ОКП 02 5413 0400

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 27 апреля 1960 г. Дата введения установлена

01.01.61

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

1. Настоящий стандарт распространяется на пластичную автомобильную смазку, предназначенную для смазывания подшипников ступиц колес, червячного вала коробки передач и других узлов автомобилей.

Обозначение смазки ОНа-Ка3/10—2 по ГОСТ 23258—78.

2. Состав смазки:

	Массовая доля, %
а) смесь термообработанных и нетермообработанных синтетических жирных кислот, 1:1 . . . . .	7,0±1,0
б) кислоты карбоновые $C_1-C_4$ с кислотным числом не менее 110 мг КОН/г . . . . .	5,5±1,0
в) сульфокислоты в пересчете на 100 % . . . . .	0,60±0,15
г) кальция гидрат окиси производства Славянского СПО «Химпром», сорт 1 или 2, в пересчете на окись кальция . . . . .	0,5±0,1
д) натрий гидроокись технический по ГОСТ 2263—79. . . . .	По расчету до полного омыления жиров
е) масло индустриальное И-12А по ГОСТ 20799—88 . . . . .	Остальное до 100

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Смазка автомобильная должна соответствовать требованиям, указанным в таблице:

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь от светло-желтого до темно-коричневого цвета	По п. 4 настоящего стандарта
2. Вязкость при 0 °С и среднем градиенте скорости деформации $10 \text{ с}^{-1}$ , Па·с (П), не более	200 (2000)	По ГОСТ 7163—84
3. Вязкость при 50 °С и среднем градиенте скорости деформации $100 \text{ с}^{-1}$ , Па·с (П), не менее	3,5 (35)	По ГОСТ 7163—84

Издание официальное  
★

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1979 г. (ИУС 10—79).

Продолжение табл.

Наименование показателей	Нормы	Методы испытаний
4. Предел прочности при 50 °С, Па (гс/см <sup>2</sup> ), не менее	180 (1,8)	По ГОСТ 7143—73 (Метод Б)
5. Температура каплепадения в °С, не ниже	150	ГОСТ 6793—74
6. Коррозионное воздействие	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77
7. Содержание свободной щелочи в пересчете на NaOH, не более	0,2	По ГОСТ 6707—76
8. Содержание свободных органических кислот	Отсутствие	По ГОСТ 6707—76
9. Содержание воды в %, не более	0,5	По ГОСТ 2477—65
10. Содержание механических примесей	Отсутствие	По ГОСТ 6479—73
11. Пенетрация при 25 °С	Не нормируется	По ГОСТ 5346—78 с перемешиванием

## Примечания:

- Испытание коррозионного воздействия проводят на пластинках из меди марок М0к, или М0б, или М1к, или М1б, или М1 по ГОСТ 859—2001.
- Содержание свободных органических кислот определяют на месте производства смазки.
- Для определения вязкости при 0 °С применяют капилляр диаметром 2 мм, для определения вязкости при 50 °С — диаметром 1 мм.
- Показатель по пп. 3, 11 определяется при поставке автомобильной смазки на экспорт.

## (Измененная редакция, Изм. № 1).

- Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на предметное стекло слоем 1—2 мм и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.
- Поставщик должен гарантировать соответствие всей выпускаемой автомобильной смазки требованиям настоящего стандарта.

## (Измененная редакция, Изм. № 1).

- Упаковку, маркировку, хранение и транспортирование смазки производят по ГОСТ 1510—84. По требованию потребителей смазку загаривают в металлическую тару.
- Отбор проб производят по ГОСТ 2517—85. Для контрольной пробы берут 1 кг смазки.
- Гарантийный срок хранения смазки — пять лет с момента изготовления.

## (Введен дополнительно, Изм. № 1).