

ГОСТ 15171—78

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

ПРИСАДКА АКОР-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

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**ПРИСАДКА АКОР-1****Технические условия**

Additive AKOP-1. Specifications

**ГОСТ
15171-78*****Взамен
ГОСТ 15171-70**

ОКП 02 5731 0100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 4 декабря 1978 г. № 3226 дата введения установлена

01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

Настоящий стандарт распространяется на присадку АКОР-1, предназначенную для улучшения защитных (консервационных) свойств смазочных минеральных масел различного назначения и топлив, а также применяемую в качестве консервационного материала.

Условия применения присадки устанавливаются в нормативно-технической документации по эксплуатации машин, механизмов и другого оборудования.

Присадка АКОР-1 изготавливается на основе селективно-очищенных нитрованных базовых масел марок АС-9,5 или М-8 и М-11 (при отсутствии масла марки АС-9,5) из сернистых нефтей, с добавлением при защелачивании (10 ± 1) % технического стеарина по ГОСТ 6484-96.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Присадка АКОР-1 должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологическому регламенту и из сырья, которые применялись при изготовлении образцов присадки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям присадка АКОР-1 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в апреле 1982 г., марта 1986 г. и мае 1990 г. (ИУС 7-82, 6-86, 8-90)

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Маслянистая жидкость от темно-коричневого до черного цвета, прозрачная в тонком слое	По п. 4.2
2. Кинематическая вязкость при 100 °С, мм ² /с (сСт), не более	65,0	По ГОСТ 33-82
3. Зольность, %	3,6-5,0	По ГОСТ 1461-75 и п. 4.3 настоящего стандарта По ГОСТ 11362-96
4. Щелочное число, мг КОН на 1 г присадки, не менее	38,0	По ГОСТ 1547-84, метод 1
5. Содержание воды	Отсутствие	По ГОСТ 6370-83
6. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,08	
7. Защитные свойства	Выдерживает	По ГОСТ 9.054-75, метод 1 и п. 4.4 настоящего стандарта
8. (Исключен, Изм. № 1).		

П р и м е ч а н и я:

1. В механических примесях абразивные вещества не допускаются.
2. (Исключено, Изм. № 1).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Присадка АКОР-1 представляет собой горючую вязкую жидкость с температурой вспышки не ниже 200 °С, температурой самовоспламенения 360 °С.

2.2. В помещении для хранения и эксплуатации присадки АКОР-1 запрещается обращение с открытым огнем; искусственное освещение должно быть во взрывобезопасном исполнении.

При вскрытии тары не допускается использовать инструменты, дающие при ударе искру.

2.3. При загорании присадки применяют следующие средства пожаротушения: распыленную воду, пену, песок, асбест; при объемном тушении: углекислый газ, составы СЖБ, 3,5 и перегретый пар.

2.4. Предельно допустимая концентрация паров углеводородов в воздухе производственного помещения 300 мг/м³.

Предельно допустимая концентрация масляного тумана 5 мг/м³.

2.5. Помещение, в котором проводится работа с присадкой, должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией.

2.6. При разливе присадки необходимо собрать ее в отдельную тару, место разлива промыть керосином и протереть сухой тряпкой.

При разливе на открытой площадке место разлива засыпать песком с последующим его удалением.

2.7. При работе с присадкой АКОР-1 применяют индивидуальные средства защиты согласно нормам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Присадку принимают партиями. Партией считают любое количество присадки массой не более 60 т, изготовленной за один технологический цикл, однородной по компонентному составу и показателям качества и сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Объем выборки — по ГОСТ 2517-85.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания вновь отобранный объединенной пробы той же выборки.

С. 3 ГОСТ 15171—78

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Пробы присадки АКОР-1 отбирают по ГОСТ 2517—85. Для объединенной пробы берут 1,5 кг присадки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Для определения внешнего вида присадку наносят тонким слоем на стеклянную пластинку, устанавливают ее в вертикальном положении и рассматривают в проходящем свете.

4.3. Зольность определяют методом выпаривания. Для определения берут (3 ± 1) г присадки АКОР-1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Для определения защитных свойств на пластинках из стали марки 10 по ГОСТ 1050—74 готовят 10 %-ный раствор присадки в трансформаторном масле селективной очистки по ГОСТ 10121—76 или базовых маслах селективной очистки.

Наносят раствор присадки на три пластины и выдерживают их на воздухе в подвешенном состоянии в течение 1 ч.

Испытания проводят с периодической конденсацией влаги в камере типа Г-4. Суточный цикл испытаний повторяют три раза.

Присадка считается выдержавшей испытания, если площадь коррозионных поражений не превышает 1 %.

Площадь коррозионных поражений равна сумме площадей очагов, полученных в каждом делении трафарета, в процентах.

Если площадь очагов коррозии превышает 1 %, испытания повторяют; при повторном превышении 1 % присадку считают не выдержавшей испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение присадки АКОР-1 — по ГОСТ 1510—84.

Присадка АКОР-1 должна храниться в закрытом помещении в таре изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие присадки АКОР-1 требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения присадки АКОР-1 — 5 лет со дня изготовления.

Разд. 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Редактор *P. С. Федорова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *А. С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Е. Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.03.99. Подписано в печать 14.04.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,40.
Тираж 139 экз. С2576. Зак. 889.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.

ПЛР № 040138