

---

Группа Б39

**Изменение № 3 ГОСТ 6479—73 Смазки пластичные. Метод определения содержания механических примесей разложением соляной кислотой**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.05.88 № 1434**

**Дата введения 01.01.89**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5872—87).

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на пластичные смазки, не содержащие твердых веществ

*(Продолжение см. с. 66)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 6479—73)*

(графит, бентонит, дисульфид молибдена и т. д.) и устанавливает метод определения содержания механических примесей разложением соляной кислотой.

По всему тексту стандарта заменить слова: «бензин-растворитель для резиновой промышленности» на «нефрасы С2—80/120 и С3—80/120».

Стандарт дополнить разделом — 1а:

**«1а. Метод отбора проб**

1а.1. Отбор и подготовка проб — по ГОСТ 2517—85.

1а.2. С поверхности объединенной пробы испытуемой смазки шпателем снимают и отбрасывают верхний слой. Затем в нескольких местах (не менее трех) объединенной пробы не вблизи стенок сосуда отбирают примерно равные коли-

*(Продолжение см. с. 67)*

чества смазки, складывают в фарфоровую чашку, тщательно размешивают и закрывают стеклом».

Пункт 1.1. Четвертый абзац. Исключить слово: «часовое»;

восьмой абзац изложить в новой редакции: «воронки фильтрующие ВФ-1—32 ПОР 10, ВФ-1—32 ПОР 16, ВФ-1—40 ПОР 10, ВФ-1—40 ПОР 16, ВФ-1—60 ПОР 10, ВФ-1—60 ПОР 16 по ГОСТ 25336—82 или тигли фильтрующие ТФ-32 ПОР 10, ТФ-32 ПОР 16, ТФ-40 ПОР 10, ТФ-40 ПОР 16 по ГОСТ 25336—82, или воронки и тигли по ГОСТ 9147—80 с использованием беззольных фильтров «белая лента».

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «весы аналитические с погрешностью взвешивания не более 0,0002 г»;

заменить ссылку: ГОСТ 18300—72 на ГОСТ 18300—87.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Стекланный фильтр промывают смесью растворителей до тех пор, пока капля фильтрата не будет оставлять масляное пятно на фильтровальной бумаге».

Пункты 2.3, 3.2—3.5. Заменить слова: «фильтрующую воронку (тигель)» на «фильтр».

Пункт 3.1. Заменить слова: «В колбу коническую берут приготовленную по

(Продолжение см. с. 68)

п. 2.2 смазку массой 20—25 г, взвешенную с погрешностью не более 0,1 г, добавляют 50 см<sup>3</sup> смеси растворителей и взбалтывают до равномерного распределения смазки в растворителе» на «Из приготовленной по п. 1а.2 средней пробы отбирают в коническую колбу 10—25 г пробы, взвешенной с погрешностью не более 0,1 г, добавляют в зависимости от типа испытуемой смазки 50—100 см<sup>3</sup> смеси растворителей и взбалтывают до равномерного распределения смазки в растворителе».

Пункт 3.2. Второй абзац после слов «верхний слой» дополнить словами: «через тот же фильтр».

Пункт 3.3 после слова «промывают» дополнить словом: «горячей».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. За результат определения принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Два результата определений, полученные одним исполнителем в одной лаборатории, признаются достоверными (с 95 %-ной доверительной вероятностью), если расхождения между ними не превышают 0,025 %».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.4: «4.4. Массовую долю механических примесей до 0,025 % оценивают как отсутствие».

(ИУС № 8 1988 г.)