

УДК 621.893

Группа БЭІ

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Арматура трубопроводная судовая специальная. ОСТ 26-07-2070-86
Антифрикционные смазочные материалы. Вводится впервые
Марки. Нормы расхода.
ОКСТУ 3702; 0254

Письмом организации от 10.11.86 № 11-10-4/1015 срок введения установлен с 01 января 1988 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на антифрикционные смазочные материалы для пар трения трубопроводной судовой специальной арматуры и приводных устройств к ней (в дальнейшем судовой арматуры).

2. Стандарт устанавливает марки, эксплуатационные характеристики (условия применения), нормы расхода, срок службы антифрикционных смазочных материалов в парах трения судовой арматуры.

Издание официальное

Перепечатка воспрещается



ГР 839 3564 от 09.02.87

3. Стандарт обязателен для предприятий-разработчиков и предприятий-изготовителей судовой арматуры.

4. Марки антифрикционных материалов, применяемых в парах трения судовой арматуры, приведены в табл.1. Указанные смазочные материалы соответствуют требованиям УП 01-1874-62.

5. Антифрикционные смазочные материалы должны заказываться в упаковке в алюминиевых тубах. В случае поставки антифрикционных смазочных материалов в банках из белой жести, последние после их вскрытия должны храниться в крытых складских помещениях в закрытых двухслойных мешках из пластмассы или резины. Срок хранения в таре завода-изготовителя - в соответствии с указаниями стандартов или технических условий на конкретный смазочный материал.

Не допускаются к применению смазочные материалы, имеющие поврежденную в процессе транспортирования упаковку, а также не имеющие упаковочного листа или паспорта, подтверждающего соответствие данной партии требованиям стандартов или технических условий.

6. Условия применения антифрикционных смазочных материалов в парах трения судовой арматуры приведены в табл.2.

7. Выбор и предварительное назначение смазочных материалов производится в соответствии с указаниями табл.1 и 2. На стадии технического проекта для вновь разрабатываемой арматуры или технического задания на модернизацию арматуры специализированным подразделением по смазочным материалам организации - разработчика арматуры составляется и согласовывается ведомость применения смазок в соответствии с требованиями ГОСТ 26191-84 и химмотологическая карта в соответствии с требованиями ГОСТ 25549-82.

Таблица I

Марки антифрикционных смазочных материалов,
применяемых в судовой арматуре

Марки смазочных материалов	Характеристика смазочного материала	Область применения смазочного материала
ЦИАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	Пластичная смазка гладкой структуры от светло-желтого до светло-коричневого цвета; морозостойкая, радиационнотстойкая	Подвижные соединения типа "металл-металл" и соединения типа "металл-резина" (подвижные и неподвижные). Например: шпindelь-штулка резьбовая, шток-штулка, подшипники качения, зубчатые и червячные передачи; резино-технические детали (РТД): кольцо, манжета, прокладка.
БНИИИЦ-232 ГОСТ 14068-79	Паста без комков от темно-серого до черного цвета; радиационнотстойкая	Нагруженные подвижные и неподвижные соединения: шпindelь-штулка резьбовая, шток-штулка, подшипники скольжения, крепежные резьбы.
БНИИИЦ-276 ТУ 38.1011062-86	Пластичная смазка гладкой структуры от белого до светло-бежевого цвета, термостойкая, стойкая к агрессивным средам, радиационнотстойкая	Подвижные соединения типа "металл-металл" Например: шпindelь-штулка резьбовая, шток-штулка, упорные шариковые подшипники.

Примечания: 1. Антифрикционные смазочные материалы не вошедшие в табл. I можно применять только по согласованию с головной организацией по смазочным материалам.

2. Суммарная доза радиации за весь срок службы смазочного материала согласовывается разработчиком стандарта с головной организацией по смазочным материалам.

№ пп	Наименование изделия	Наименование пары трения	Режим работы пары трения					Окружающая среда	Ресурс, циклы	Рабочая температура в паре трения, °С	Условия хранения смазочных материалов в изделиях	Марка смазки
			Характер движения	Частота вращения об/мин, путь трения, км не более	Контактирующие материалы	Нагрузка						
						Осевая, кг, не более	Удельная, кгс/см ² не более					
3	Клапаны запорные и регулирующие с ручным управлением	Шпindelь-штулка резьбовая	Вращательно-поступательное	5,0 3,0	Сталь-бронза	-	300	ВОЗДУХ	6000	от -60 до +150 от -30 до +250 от -60 до +150 от -30 до +250 от -60 до +160 от -30 до +250 от -60 до +350	Неоталиваемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ЦИАТИМ-221
		Подшипник качения упорный шариковый	Вращательное		Сталь-сталь	15000	-					ВНИИП-276
		Шток-штулка	Возвратно-поступательное	-	Сталь-бронза	-	100					ЦИАТИМ-221
		Неподвижное резьбовое соединение (крепёжные резьбы)	Неподвижное соединение	-	Сталь-сталь	-	1200					ВНИИП-276
4	Клапаны запорные с пневмоприводом	Шпindelь-штулка резьбовая	Вращательно-поступательное	5,0 3,0	Сталь-бронза	-	300	ВОЗДУХ	6000	от -60 до +150	Неоталиваемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ЦИАТИМ-221
		Подшипник качения упорный шариковый	Вращательное		Сталь-сталь	15000	-					
		Шток-РГД поршень-РГД	Возвратно-поступательное	-	Сталь-резина бронза-резина	-	100					
		Шток-штулка	Возвратно-поступательное	-		-	100					

№ п/п	Наименование изделия	Наименование пары трения	Режим работы пары трения				Окружающая среда	Ресурс, циклы	Рабочая температура в паре трения, °С	Условия хранения смазочных материалов в изделиях	Марка смазки	
			Характер движения	Частота вращения об/мин, путь трения, км не более	Контактирующие материалы	Нагрузка						
						Осевая, кг, не более						Удельная, кгс/см ² не более
5	Клапаны запорные с пневмоприводом	Неподвижные резьбовые соединения (крепёжные резьбы)	Неподвижные соединения	-	Сталь-сталь	-	1200	-	от -60 до +350	Неоталиваемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ВНИИИП-232	
	Клапаны и распределители с электромагнитным приводом и ручным дублером	Шток-РГД поршень-РГД	Возвратно-поступат.	5,0 1,5	Сталь-резина, бронза-резина	-	-	6000	от -60 до +150	Неоталиваемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ЦИАТИМ-22Г	
		Корпус-РГД	Неподвижное соединение	-	Сталь-резина	-	-	-	-		ЦИАТИМ-22Г	
		Неподвижные резьбовые соединения (крепёжные резьбы)	Неподвижное соединение	-	Сталь-сталь	-	1200	-	от -60 до +350		ВНИИИП-232	
6	Клапаны предохранительные с ручным дублером	Ручной дублер	Вращательно-поступательное	5,0 0,5	Сталь-бронза	-	200	100	от -60 до +350	Неоталиваемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ВНИИИП-232	
		Неподвижные резьбовые соединения (крепёжные резьбы)	Неподвижное соединение	-	Сталь-сталь	-	1200	-	-			

В о з д у х

№ п/п	Наименование изделия	Наименование пары трения	Режим работы пары трения						Условия хранения смазочных материалов в изделиях	Марка смазки			
			Характер движения	Частота вращения об/мин, путь трения, км не более	Контактирующие материалы	Нагрузка		Окружающая среда			Ресурс, циклы	Рабочая температура в паре трения, °С	
						Осевая, кг, не более	Удельная, кгс/см ² , не более						
7	Регуляторы	Шток-РГД поршень-РГД	Возвратно-поступательное	5,0 1,0	Сталь-резина, бронза-резина	-	-	55	6000	от -60 до +150	Неоглаживаемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ЦИАТИМ-221	
		Корпус-РГД	Неподвижные	-	-	-	-		-	-		ЦИАТИМ-221	
		Неподвижные резьбовые соединения	-	-	Сталь-сталь	-	-		1200	-		от -60 до 350	ВНИИП-232
8	Электроприводы задвижек	Зубчатые и червячные передачи	Вращательное	1500,0 30,0	Сталь-сталь, бронза-сталь	-	100	ВОЗДУХ	6000	от -60 до +60	Неоглаживаемые складские помещения или навесы при температуре от -60 до +65	ЦИАТИМ-221	
					Сталь-сталь	-							
		Корпус-РГД	-	-	Резина-сталь	-	-		-	-		от -60 до +60	ВНИИП-232
		Неподвижные резьбовые соединения (крепёжные резьбы). Ручной дублер	-	-	Сталь-сталь	-	-		1200	-		от -60 до +60	

8. Выбор смазочного материала, а также допуск к применению по результатам испытаний должен быть согласован с головной организацией по смазочным материалам.

9. Металлические материалы пар трения, резино-технические детали (РТД), подшипники качения должны быть согласованы соответственно с головными организациями по специализации.

10. Нормы расхода антифрикционных смазочных материалов для судово́й арматуры, выбранных в соответствии с требованиями табл. I, 2 в расчете на одно изделие, приведены в табл.3.

11. При работе со смазочными материалами необходимо соблюдать требования безопасности, указанные в стандартах или технических условиях на смазочные материалы.

12. Срок службы смазочных материалов для вновь разрабатываемых или модернизируемых конструкций узлов трения определяется головным предприятием по арматуре совместно с головной организацией по смазочным материалам и согласовывается с представителем заказчика при головном предприятии по арматуре.

Таблица 3

Нормы расхода антифрикционных смазочных материалов на I изделие для судовой арматуры и приводных устройств к ней

№ п/п	Наименование изделия	Варианты испытания со смазкой	Количество смазки на I изделие в зависимости от условного прохода арматуры, г.												
			Ди, мм												
			6-10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
1	Задвижки	Пары трения: шпindelь-штука резьбовая, кре- пёжные резьбовые соединения собраны на смазке ВНИИИП-232. Подшипники упорные качения соб- раны на смазке ЦИАТИМ-221	-	-	-	-	-	-	45	-	-	80	-	110	118
		-	-	-	-	-	-	10	-	-	18	-	32	40	
2	Клапаны запорные сильфон- ные с ручным управлением	Подвижные соединения собраны на смазке 1. ЦИАТИМ-221	4	5	8	9	10	12	14	20	-	30	-	45	-
		2. ВНИИИП-276	8	10	16	18	20	24	28	40	-	60	-	90	-
3	Клапаны запорные и регулиру- ющие с ручным управлением	Неподвижные резьбовые соединения собраны на пасте ВНИИИП-232	4	6	8	10	12	15	15	24	-	48	-	54	-
		Подвижные соединения собраны на смазке 1. ЦИАТИМ-221	5	6	10	12	12	15	15	-	-	-	-	-	-
4	Клапаны запорные с пневмо- приводом	2. ВНИИИП-276	10	12	20	24	24	30	30	-	-	-	-	-	-
		Неподвижные резьбовые соединения собраны на пасте ВНИИИП-232	6	8	10	12	16	18	20	-	-	-	-	-	-
5	Клапаны и распределители с электромагнитным приводом и ручным дублиром	Подвижные соединения и РД соб- раны на смазке ЦИАТИМ-221	12	20	24	24	30	30	40	50	-	60	-	-	-
		Неподвижные резьбовые соединения и ручной дублиер собраны на пасте ВНИИИП-232	10	12	16	18	20	24	30	35	-	40	-	-	-
5	Клапаны и распределители с электромагнитным приводом и ручным дублиром	Подвижные соединения и РД соб- раны на смазке ЦИАТИМ-221	7	8	-	10	12	15	15	20	-	-	-	-	-
		Неподвижные резьбовые соединения и ручной дублиер собраны на пасте ВНИИИП-232	4	5	-	6	8	10	10	12	-	-	-	-	-

Продолжение табл.3

№ п/п	Наименование изделия	Варианты исполнения со смазкой	Количество смазки на 1 изделие в зависимости от условного прохода арматуры, г.												
			Ду, мм												
			6-10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
6	Клапаны предохранительные с ручным дублиром	Подвижные и неподвижные соеди- нения собраны на пасте ВНИИИП-232	8	10	12	15	20	25	30	32	35	-	-	-	-
7	Регуляторы	РГД собраны на смазке ЦИАТИМ-221	5	7	10	12	14	15	-	-	-	-	-	-	-
		Неподвижные резьбовые соедине- ния собраны на пасте ВНИИИП-232	4	5	6	6	10	10	-	-	-	-	-	-	-
8	Электроприводы задвижек	Подвижные соединения и РГД собраны на смазке ЦИАТИМ-221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	250
		Неподвижные резьбовые соедине- ния и ручной дублиер собраны на пасте ВНИИИП-232	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75	-	-	125

13. Перечень ссылочных документов приведен в приложении.

ПЕРЕЧЕНЬ

ссылочных нормативно-технических документов

Обозначение	Наименование	Номер пункта
ГОСТ 9433-80	Смазка ЦИАТИМ-22I. Технические условия	Табл. I
ГОСТ 14068-79	Паста ВНИИ НП-232. Технические условия	Табл. I
ГОСТ 25549-82	Топлива, масла, смазки, специальные жидкости. Порядок составления и согласования химмотологической карты	п. 7
ГОСТ 26191-84	Масла, смазки и специальные жидкости. Ограничительный перечень и порядок назначения	п. 7
ТУ 38.1011062-86	Смазка ВНИИ НП-276. Технические условия	Табл. I