Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ Смазки консистентные **МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ СКЛОННОСТИ К СПОЛЗАНИЮ**	**ГОСТ 6037—51** Группа Б39

Настоящий стандарт распространяется на метод определения склонности консистентных смазок к сползанию.

Метод заключается в установлении способности слоя смазки не сползать и не стекать при заданной температуре с гладкой вертикальной металлической поверхности.

Применение метода устанавливается в стандартах, ведомственных технических условиях или иной технической документации на каждый вид смазки.

I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При проведении определения склонности консистентных смазок к сползанию необходима следующая аппаратура:

а) Пластинки металлические квадратные со сторонами 60 *мм*, толщиной 3—4 *мм*. Посредине каждой пластинки на расстоянии 5 *мм* от верхней грани имеется отверстие диаметром 5 *мм* для подвешивания пластинки.

Марка металла устанавливается в стандарте или технических условиях на испытуемую смазку.

Все поверхности пластинок должны быть обработаны по ГОСТ 2789—59 — боковые поверхности по классу ▽10, грани и отверстия по классу ▽8.

Полировка пластинок производится железным крокусом с парафином. Применение при полировке каких-либо других составов или паст не допускается.

б) Крючки металлические или стеклянные г-образной формы длиной около 30 *мм* для подвешивания пластинок.

в) Шаблон из металла, не подвергающегося коррозии, с отверстием для нанесения смазки на пластинки (см. чертеж).

Шаблон должен иметь совершенно ровные поверхности без каких-либо вогнутостей или выпуклостей. Отклонения по прямолиней-

Внесен Министерством высшего образования СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 19/XI 1951 г.	Срок введения 1/V 1952 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

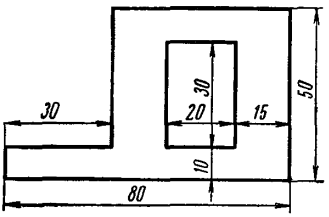
ности боковых поверхностей шаблона не должны превышать 0,05 *мм*.

г) Стойки для подвешивания пластинок высотой 100 *мм*.

д) Термостат с автоматической регулировкой температуры с точностью до ±1° С.

е) Шпатель фарфоровый по ГОСТ 9147—59.

ж) Противень.



Толщина шаблона 2 ± 0,05 *мм*

2) Для анализа необходимы следующие реактивы и материалы:

а) петролейный эфир или легкий бензин прямой гонки;

б) смесь этилового ректификованного спирта по ГОСТ 5962—67 и бензола чистого, каменноугольного по ГОСТ 8448—61 или нефтяного в соотношении 1 : 4 по объему;

в) фильтровальная бумага.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3. Пластинки промывают в петролейном эфире или легком бензине, затем в спирто-бензольной смеси и протирают досуха фильтровальной бумагой.

На пластинках не должно остаться ворсинок, следов крокуса и тому подобных загрязнений.

4. Шаблон промывают в петролейном эфире или легком бензине и вытирают фильтровальной бумагой.

5. Испытуемую смазку нагревают до 100—105° С, выливают на противень слоем толщиной 5—10 *мм* и охлаждают при комнатной температуре (20 ± 5° С) около 30 *мин*.

После охлаждения смазку при помощи шаблона и шпателя наносят на три пластинки. Смазку наносят непосредственно с противня (без перекладывания в какую-либо другую тару или собирания смазки в кучки на самом противне). Шаблон плотно прикладывают к пластинке так, чтобы широкая сторона отверстия располагалась горизонтально, наблюдая за тем, чтобы между пластинкой и шаблоном не было никаких зазоров, и обмазывают с помощью шпа-

теля сначала внутренние края отверстия шаблона, а затем заполняют все отверстие шаблона слоем смазки выше толщины шаблона. Смазку уплотняют шпателем, его ребром снимают излишек смазки вровень с шаблоном и осторожно, чтобы не повредить нанесенный слой смазки, снимают с пластинки шаблон. Пластинки с нанесенной смазкой подвешивают с помощью крючков на стойку и оставляют при комнатной температуре (20 ± 5° С) в течение времени, устанавливаемого в стандарте или технических условиях на испытуемую смазку.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

6. Стойку с пластинками помещают в термостат, нагретый до температуры на 8° С ниже температуры, при которой должно проводиться испытание. Затем, повышая температуру на 2° С через каждые 2 *ч*, доводят нагрев термостата до заданной температуры и при этой температуре выдерживают пластинки со смазкой в течение 6 *ч*.

Примечание. В тех случаях, когда требуется установить минимальную температуру, при которой испытуемая смазка начинает сползать, испытания продолжают при температурах более высоких, чем заданная, повышая температуру через каждые 2 *ч* на 2° С до тех пор, пока хотя бы на одной из трех пластинок не будет обнаружено сползание или стекание смазки.

IV. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ

7. Смазка считается выдержавшей испытание, если при заданной температуре в течение 6 *ч* слой смазки на всех трех пластинках сохранится без изменения, не сползая и не стекая.

При любом смещении, разрыве или других повреждениях слоя смазки, заметных невооруженным глазом, на двух пластинках смазку бракуют.

При получении отрицательного результата только на одной пластинке, испытание повторяют на пяти пластинках.

Если при повторном испытании будет получен отрицательный результат хотя бы на одной пластинке, смазку бракуют.

Оплавление граней слоя смазки без смещения или повреждения самого слоя, а также появление ниже слоя смазки расплавленной капли, застывающей после охлаждения, браковочным признаком не служит.

Замена

ГОСТ 2789—59 введен взамен ГОСТ 2789—51.
ГОСТ 9147—59 введен взамен ГОСТ 628—41.
ГОСТ 8448—61 введен взамен ОСТ 10463—39.
ГОСТ 5962—67 введен взамен ГОСТ 5962—51.
