

## СМАЗКА ВНИИ НП-279

## Технические условия

Grease ВНИИ НП-279.  
SpecificationsГОСТ  
14296—78

ОКП 02 5423 0200

Дата введения 01.07.79

Настоящий стандарт распространяется на пластичную смазку ВНИИ НП-279, предназначенную для смазывания узлов трения, работающих в контакте с агрессивными средами при температурах от минус 50 до плюс 50 °С и воздухом при температурах от минус 50 до плюс 150 °С.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—ХСи 5/5 у—2.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смазка ВНИИ НП-279 должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и из компонентов, которые применялись при изготовлении образцов смазки, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке.

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

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид	Светлая однородная прозрачная мазь гладкой структуры	По п. 3.2 настоящего стандарта
2. Вязкость эффективная при минус 30 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 с <sup>-1</sup> , Па·с, не более	2300	По ГОСТ 7163
3. Предел прочности на сдвиг при 50 °С, Па, не менее	100	По ГОСТ 7143, метод Б
4. Коллоидная стабильность, %, выделенного масла, не более	5,2	По ГОСТ 7142 и п. 3.3 настоящего стандарта
5. Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080 и п. 3.4 настоящего стандарта
6. Содержание механических примесей (количество частиц в 1 см <sup>3</sup> смазки): диаметром 0,025—0,075 мм не более диаметром свыше 0,075 мм	960 Отсутствие	По ГОСТ 9270
7. Содержание воды	*	По ГОСТ 2477

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смазку ВНИИ НП-279 принимают партиями. Партией считается количество смазки массой до 150 кг, однородной по своим показателям качества и сопровождаемой одним документом о качестве.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Объем выборок — по ГОСТ 2517.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания новой пробы из той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.4. Анализ смазки на соответствие требованиям настоящего стандарта, за исключением анализа по показателю 6 таблицы, проводят до ее расфасовки.

При приемке смазки представителем заказчика анализ смазки до ее расфасовки допускается только по согласованию с представителем заказчика.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб смазки — по ГОСТ 2517. Для объединенной пробы берут смазку массой 1,5 кг. Часть объединенной пробы, предназначенной для испытаний в случае возникновения разногласий по качеству смазки, должна храниться два года.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Внешний вид смазки определяют на пластинке размером 50×70×2 мм из стекла по ГОСТ 111—90. Смазку наносят с помощью металлического шаблона, не подвергающегося коррозии.

Шаблон толщиной  $(2 \pm 0,05)$  мм (см. чертеж) прикладывают к стеклянной пластинке так, чтобы между шаблоном и пластинкой не было зазоров, и с помощью шпателя заполняют смазкой внутреннюю часть шаблона, а затем заполняют все отверстие выше шаблона. Ребра шпателя (длина ребра шпателя должна перекрывать ширину шаблона) снимают излишки смазки вровень с шаблоном, чтобы не повредить нанесенный слой смазки, затем шаблон снимают со стеклянной пластинки и рассматривают смазку невооруженным глазом в отраженном свете.

3.3. При определении коллоидной стабильности беззольный фильтр смачивают жидкой основой смазки с вязкостью при 100 °С  $(24-27) \cdot 10^{-6}$  м<sup>2</sup>/с (24—27 сСт).

3.4. Коррозионное воздействие на металлы проверяют на пластинках из стали марки 45 (ГОСТ 1050).

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

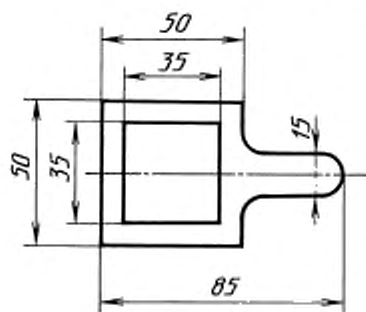
4.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение смазки проводят по ГОСТ 1510 со следующими дополнениями. Смазку расфасовывают в алюминиевые тубы без покрытий или с внутренним покрытием бутварфенольным лаком БФ-2, вместимостью 30—200 см<sup>3</sup>. Перед расфасовкой алюминиевые тубы тщательно продувают воздухом. На тубах масса брутто и нетто не указывается. Тубы упаковывают в деревянные и фанерные ящики с прокладкой туб листами плотной бумаги.

Смазка должна храниться в таре изготовителя.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.



- 5.2. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет со дня изготовления.  
5.1; 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

## 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. При работе со смазкой необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным Государственным комитетом Совета Министров СССР по труду и социальным вопросам и Президиумом ВЦСПС.
- 6.2. Лицам, работающим со смазкой, перед приемом пищи, курением и после окончания работы необходимо мыть руки теплой водой с мылом.
- 6.3. Смазка ВНИИ НП-279 является горючим продуктом IV группы, так как содержит компонент с температурой вспышки 285 °С и температурой самовоспламенения 380 °С.
- 6.4. При загорании смазки применимы следующие средства пожаротушения: углекислый газ, состав СЖБ, состав 3,5 и перегретый пар.
- 6.5. Помещение, в котором проводятся работы со смазкой, должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.06.78 № 1558
3. ВЗАМЕН ГОСТ 14296—69
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.080—77	1.2.5
ГОСТ 111—90	3.2
ГОСТ 1050—88	3.4
ГОСТ 1510—84	4.1
ГОСТ 2477—65	1.2.7
ГОСТ 2517—85	2.2; 3.1
ГОСТ 7142—74	1.2.4
ГОСТ 7143—73	1.2.3
ГОСТ 7163—84	1.2.2
ГОСТ 9270—86	1.2.6
ГОСТ 23258—78	Вводная часть

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)
6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1983 г., июле 1985 г., октябре 1988 г. (ИУС 1—84, 10—85, 1—89)

**Изменение № 4 ГОСТ 14296—78 Смазка ВНИИ НП-279. Технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 29 от 24.06.2006)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5416**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации \***

Под наименованием стандарта заменить код ОКП: 02 5423 1200 на 02 5441 2200.

Пункт 1.2. Таблица. Графу «Метод испытания» для показателя 6 дополнить словами: «и по п. 3.5 настоящего стандарта»; для показателя 7 дополнить словами: «и по п. 3.6 настоящего стандарта».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 111—78 на ГОСТ 111—2001.

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.5, 3.6:

«3.5. Допускается наличие частиц большего типаразмера, просвечивающихся в проходящем свете.

3.6. При определении содержания воды берется навеска массой 25 г».

Пункт 4.1 после слов «местимостью 30 — 200 см<sup>3</sup>» дополнить словами: «или банки из белой жести вместимостью до 1 дм<sup>3</sup>».

(ИУС № 12 2006 г.)

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2007—07—01.

**Изменение № 4 ГОСТ 14296—78 Смазка ВНИИ НП-279. Технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 29 от 24.06.2006)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5416**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации \***

Под наименованием стандарта заменить код ОКП: 02 5423 1200 на 02 5441 2200.

Пункт 1.2. Таблица. Графу «Метод испытания» для показателя 6 дополнить словами: «и по п. 3.5 настоящего стандарта»; для показателя 7 дополнить словами: «и по п. 3.6 настоящего стандарта».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 111—78 на ГОСТ 111—2001.

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.5, 3.6:

«3.5. Допускается наличие частиц большего типаразмера, просвечивающихся в проходящем свете.

3.6. При определении содержания воды берется навеска массой 25 г».

Пункт 4.1 после слов «местимостью 30 — 200 см<sup>3</sup>» дополнить словами: «или банки из белой жести вместимостью до 1 дм<sup>3</sup>».

(ИУС № 12 2006 г.)

---

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2007—07—01.