

Изменение № 2 ГОСТ 23510—79 Смазка УНИОЛ-2 Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.09.89 № 2877

Дата введения 01.04.90

Вводная часть Второй абзац изложить в новой редакции «Смазка изготовляется на основе нефтяного масляного остаточного компонента (масло дизельное для комплексных кальциевых смазок — остаточный компонент) и комплексных кальциевых мыл синтетических жирных кислот и уксусной кислоты. Содержит антиокислительную присадку»;

четвертый абзац исключить.

Пункт 1.2 Таблица Графа «Методы испытаний». Пункт 1. Заменить слово «Визуально» на «По п 4.4»;

графа «Норма» Заменить значения 0,1 на 0,10 (2 раза), 0,2 на 0,20, 12 на 12,0

Пункт 4.3 изложить в новой редакции «4.3 Массовую долю свободной щелочи в смазке определяют по ГОСТ 6707—76 со следующим дополнением для

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23510—79)

растворения навески смазки применяют 30 см³ толуола по ГОСТ 5789—78 или нефтяного толуола по ГОСТ 14710—78 и 30 см³ раствора этилового ректифицированного технического спирта с массовой долей 60 % высшей очистки по ГОСТ 18300—87. Раствор титруют горячим непосредственно после растворения смазки»

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.4, 4.5: «4.4. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на пластинку из бесцветного прозрачного стекла по ГОСТ 111—78 или другой марки. Размер пластинки (60×60±10) мм. Слой наносимой смазки должен быть 1—2 мм. Испытуемую смазку рассматривают в естественном отраженном свете невооруженным глазом. Смазка представляет собой однородную гладкую мазь от светло- до темно-коричневого цвета. Наличие пузырьков воздуха браковочным признаком не служит.

4.5. При определении массовой доли воды по ГОСТ 2477—65 берут навеску смазки 25 г».

Пункт 5.1. Последний абзац исключить;

заменить ссылки: ГОСТ 2517—80 на ГОСТ 2517—85, ГОСТ 7163—63 на ГОСТ 7163—84.

(ИУС № 1 1990 г.)
