

УДК 621 892 09

Группа Б-31

ПРИГОТОВЛЕНИЕ
ГРАФИТОВОЙ СМАЗКИ

ОСТ 26-07-1204 -75
Взамен ТИ 73-68

Приказом Союзпромартматуры от "26" мая 1975 г.
№ 18 срок введения установлен с I июля 1976 г. на

срок до 31 декабря 1980 г. ~~Срок действия продлен до 31 декабря 1985 г.~~^①
* ~~② Срок действия продлен до 01.01.91г.~~
~~③ Срок действия продлен до 01.01.96г.~~

* ~~Снято ограничение срока действия.~~
I. Настоящий стандарт устанавливает методику приготовления графитовой смазки.

2. Графитовая смазка предназначена для нанесения на трущиеся поверхности неподвижных узлов трения трубопроводной арматуры, детали которой перемещаются относительно друг друга, только при сборке и регулировании арматуры. Температура в узлах трения - от минус ¹⁰⁰~~80~~ до плюс ^{550°C}~~200°C~~. Относительная влажность окружающего воздуха - до 100% при 35°C.

По согласованию с организацией-разработчиком стандарта допускается применять графитовую смазку, приготовленную по настоящему стандарту, в других узлах трения арматуры.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

ГР № 1197

* Письмом № 21/2-2-373 от 13.06.96 из Управления по развитию химич и нефт-20 машиностроения

3. При приготовлении графитовой смазки применяются мате-
① риалы: смазка ЦИАТИМ-22I по ГОСТ 9433-~~60~~⁸⁰ и графит для изготов-
② ления карандашных стержней марки ГК-I по ГОСТ 4404-~~73~~⁷⁸.
② Допускается применять графит марки ГК-2. по ГОСТ 4404-~~73~~⁷⁸.

Не допускается применять материалы, имеющие поврежденную упаковку, а также не имеющие упаковочного листа или паспорта, подтверждающего соответствие данной партии материала требованиям соответствующих стандартов.

4. Графитовую смазку следует готовить в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией. Температура воздуха в помещении - от 10 до 30⁰С.

5. Партию смазки ЦИАТИМ-22I в количестве не более 20 кг следует загрузить в емкость из коррозионностойкой стали с обогревательной рубашкой. Температура в обогревательной рубашке - от 95 до 120⁰С.

Смазку ЦИАТИМ-22I следует перемешивать в течение от 1 до 2 часов со скоростью не более 30 оборотов в минуту, затем порциями не более 250 г добавлять предварительно высушенный и просеянный графит.

Сушку графита следует производить на поддонах из коррозионностойкой стали при температуре от 150 до 200⁰С в течение от 3 до 4 часов, толщина слоя графита - не более 10 см.

- Просеивание графита производить при помощи сита с проволоч-
② ной сеткой по ГОСТ ~~12184-66~~³⁸²⁶⁻⁸², номер сетки - не более 0 5.

Сетка должна быть изготовлена из проволоки по ГОСТ 18143-72.

Материал проволоки - коррозионностойкие стали. Допускается при-

- ③ менять сетки № 045 по ГОСТ 6613-~~73~~⁸⁶ из полutomпака по ГОСТ 15527-70.

Общее количество графита - 66,6% от массы загруженной смазки ЦИАТИМ-22I. Загрузив графит в емкость, следует произвести перемешивание в течение от 1 до 2 часов. Затем обогрев необходимо отключить и готовую графитовую смазку остудить в емкости до температуры не выше 30°C.

6. Полученная графитовая смазка представляет собой однородную массу черного цвета. Для определения внешнего вида и цвета смазку следует стеклянным штапелем нанести на предметное стекло; толщина слоя смазки - от 1 до 2 мм; осмотр производить в проходящем свете невооруженным глазом.

7. Графитовую смазку допускается хранить в таре при температуре от 10 до 30°C в течение года в условиях, исключающих попадание в смазку грязи и влаги.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

8. При выполнении работ по приготовлению графитовой смазки необходимо руководствоваться следующими документами:

а) Общие правила техники безопасности и производственной санитарии для предприятий и организаций машиностроения.

Утверждены постановлением Президиума ЦК профсоюза рабочих машино-
строения ^{12 августа 1982г} ~~29 сентября 1958г.~~;

б) Инструкция по организации пожарно-профилактической безопасности на предприятиях и в организациях Министерства химического и нефтяного машиностроения. Утверждена 24 октября 1969г.

9. На предприятии должна быть разработана и утверждена главным инженером инструкция по требованиям безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии, учитывающая местные производственные условия.

10. К выполнению работ по приготовлению графитовой смазки допускаются лица, изучившие устройство оборудования,

технологический процесс и прошедшие инструктаж по требованиям безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии.

ОСТ 26-07-1204-75

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9433-80	3
ГОСТ 4404-78	3
ГОСТ 3826-82	5
ГОСТ 18143-72	5
ГОСТ 6613-86	5
ГОСТ 15527-70	5