

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## СМАЗКА ЧАСОВАЯ РС-1

## Технические условия

Horological lubricant PS-1.  
SpecificationsГОСТ  
21532—76Взамен  
ГОСТ 7936—56  
в части часовой  
смазки РС-1

ОКП 02 5432 1100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 февраля 1976 г. № 297 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на часовую смазку РС-1, применяемую для смазывания узла завода и перевода стрелок наручных, карманных часов и рычажных систем приборов, работающих при температуре от минус 10 до плюс 40 °С, и изготовленную из смеси фракций вакуумной перегонки нефтяных масел, костного масла и твердых углеводородов.

Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78—ПТ 1/4 нп 00.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Часовая смазка должна быть изготовлена в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологии, утвержденным в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям часовая смазка должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

| Наименование показателя                                       | Норма                                                              | Методы испытаний                                   |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. Внешний вид                                                | Однородная мазь без комков, от желтого до светло-коричневого цвета | По п. 3.3                                          |
| 2. Кинематическая вязкость при 70 °С, м <sup>2</sup> /с (сСт) | (15—19) · 10 <sup>-6</sup><br>(15—19)                              | По ГОСТ 33—2000                                    |
| 3. Температура каплепадения, °С, не ниже                      | 40                                                                 | По ГОСТ 6793—74                                    |
| 4. Кислотное число, мг КОН на 1 г смазки, не более            | 0,7                                                                | По ГОСТ 5985—79                                    |
| 5. Испаряемость, %, не более                                  | 0,45                                                               | По ГОСТ 7934.1—74 и по п. 3.4 настоящего стандарта |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в июле 1986 г. (ИУС 10—86).

| Наименование показателя                                    | Норма       | Методы испытаний                                 |
|------------------------------------------------------------|-------------|--------------------------------------------------|
| 6. Коллоидная стабильность в % выделенного масла, не более | 25          | По ГОСТ 7142—74                                  |
| 7. Коррозионная активность на стали и латуни               | Выдерживает | По ГОСТ 7934.5—74                                |
| 8. Содержание водорастворимых кислот и щелочей             | Отсутствует | По ГОСТ 6307—75 и по п. 3.5 настоящего стандарта |
| 9. Содержание воды                                         | *           | По ГОСТ 1547—84 и по п. 3.5 настоящего стандарта |
| 10. Содержание механических примесей                       | *           | По ГОСТ 6370—83 и по п. 3.5 настоящего стандарта |

### 1а. Требования безопасности

Смазка не токсична, не пожароопасна и не взрывоопасна, температура вспышки масляной основы смазки выше 250 °С.

Раздел 1а. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

### 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Часовую смазку принимают партиями. Партией считают любое количество смазки, изготовленное за один технологический цикл, однородное по показателям качества, сопровождаемое одним документом о качестве.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Для проверки состояния упаковки и маркировки каждый флакон подвергают внешнему осмотру.

2.3. Объем выборки — по ГОСТ 2517—85.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания пробы, отобранной из удвоенного количества флаконов. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Кислотное число, коллоидную стабильность, механические примеси и содержание воды определяют отдельно из каждого отобранного флакона.

3.2. Для определения остальных показателей пробы смазки отбирают в равных количествах из всех отобранных флаконов, тщательно перемешивают и составляют пробу массой не менее 50 г.

3.3. Для определения внешнего вида смазку наносят шпателем на стеклянную пластинку слоем толщиной около 1 мм и рассматривают в проходящем свете невооруженным глазом.

3.4. Испаряемость смазки определяют при температуре 70 °С в течение 4 ч.

3.5. Для определения содержания водорастворимых кислот и щелочей, механических примесей и воды отбирают разовые пробы часовой смазки массой  $(10 \pm 2)$  г.

### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждый флакон должна быть наклеена этикетка, на которой указывают: товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя; наименование и марка часовой смазки; номер партии; дата выпуска часовой смазки (месяц, год); масса нетто;

обозначение настоящего стандарта;  
надпись «Хранить в темном месте при температуре  $(20\pm 5)$  °С! ».

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. Часовую смазку расфасовывают в стеклянные флаконы с навинчивающимися пластмассовыми колпачками с прокладками. Колпачки и прокладки должны быть химически инертными к смазке. В каждый флакон помещают по 40—100 г смазки.

4.3. Каждый флакон с часовой смазкой упаковывают в индивидуальную коробку из картона, на которой должна быть наклеена этикетка с указанием данных п. 4.1.

4.4. Индивидуальные картонные коробки помещают в фанерные ящики или многоместные картонные коробки.

4.5. В каждую индивидуальную коробку с часовой смазкой вкладывают документ, удостоверяющий качество смазки.

Документ о качестве должен содержать данные, указанные в п. 4.1 (кроме массы нетто), показатели качества и гарантийный срок хранения смазки.

4.6. Часовую смазку транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте соответствующего вида.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.7. Часовая смазка должна храниться в закрытых флаконах в индивидуальных коробках при  $(20\pm 5)$  °С и относительной влажности воздуха не более 80 % в местах, защищенных от воздействия прямых солнечных лучей, отопительных установок, атмосферных осадков и агрессивных сред.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.2. Гарантийный срок хранения смазки — пять лет с момента изготовления.