

21532-76



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СМАЗКА ЧАСОВАЯ РС-1 ОБЩЕГО
НАЗНАЧЕНИЯ**

ГОСТ 21532-76

Издание официальное



Цена 2 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом часовой промышленности (НИИЧаспром)

Зам. директора по научной работе **В. И. Калашников**
Исполнитель темы **И. Е. Гальцова**

ВНЕСЕН Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления

Член коллегии **И. С. Шкабардия**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **А. В. Гличев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 февраля 1976 г. № 297

ГОСТ
21532—76

СМАЗКА ЧАСОВАЯ РС-1 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Horological lubricant PS-1 of general purpose use

Взамен
ГОСТ 7936—56
в части часовой
смазки РС-1

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 3 февраля 1976 г. № 297 срок действия установлен

с 01.01.1977 г.
до 01.01.1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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°C, и изготовленную из смеси фракций вакуумной перегонки нефтяных масел, костного масла и твердых углеводородов.

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.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
1. Внешний вид	Однородная мазь без комков, от желтого до светло-коричневого цвета	По п. 3.3

Продолжение табл. 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
2. Кинематическая вязкость при 70°C, м ² /с (сСт)	(15—19) · 10 ⁻⁶ (15—19)	По ГОСТ 33—66
3. Температура каплепадения, °С, не ниже	40	По ГОСТ 6793—74
4. Кислотное число, мг ҚОН на 1 г смазки, не более	0,7	По ГОСТ 5985—59
5. Испаряемость, %, не более	0,45	По ГОСТ 7934.1—74 и по п. 3.4 настоящего стандарта
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	Отсутствует	По ГОСТ 1547—74 и по п. 3.5 настоящего стандарта
10. Содержание механических примесей	Отсутствует	По ГОСТ 6370—59 и по п. 3.5 настоящего стандарта

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Часовую смазку принимают партиями. Партией считают количество смазки, изготовленное за один технологический цикл и сопровождаемое одним документом о качестве.

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

2.3. Для определения физико-химических показателей от партии отбирают количество флаконов, указанное в табл. 2.

Таблица 2

Количество флаконов, входящих в партию, шт.	Объем выборок, шт.
До 20	2
Св. 20 до 50	4
• 50 • 100	5
• 100	5%

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°C в течение 4 ч.

3.5. Для определения содержания водорастворимых кислот и щелочей, механических примесей и воды отбирают разовые пробы часовой смазки массой 10 ± 2 г.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждый флакон должна быть наклеена этикетка, на которой указывается:

наименование или товарный знак 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 $20 \pm 5^\circ\text{C}$!».

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 всеми видами транспорта, предохраняя ее от попадания атмосферных осадков.

4.7. Часовая смазка должна храниться в закрытых флаконах в индивидуальных коробках при $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 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 должен гарантировать соответствие часовой смазки требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий ее хранения, установленных настоящим стандартом.

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

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 13.02.76 Подп. в печ. 30.03.76 0,375 п. л. Тир. 6000 Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопреспенский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляли пер., 6. Зак. 373

Копир 31.3.

Группа П05

Изменение № 1 ГОСТ 21532—76 Смазка часовая РС-1 общего назначения
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.07.86
№ 2059 срок введения установлен

с 01.01.87

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Смазка часовая РС-1. Технические условия
Horological lubricant РС-1. Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 02 5432 1100.

Вводную часть дополнить абзацем: «Обозначение смазки по ГОСТ 23258—78 — ПТ 1/4 нп 00».

Пункт 1.2. Таблица. Заменить ссылки: ГОСТ 33—66 на ГОСТ 33—82, ГОСТ 6370—59 на ГОСТ 6370—83, ГОСТ 5985—59 на ГОСТ 5985—79, ГОСТ 1547—74 на ГОСТ 1547—84.

Стандарт дополнить разделом — 1а:

(Продолжение изменения к ГОСТ 21532—76)

«1а. Требования безопасности

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

Пункты 2.1, 2.3 изложить в новой редакции: «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.

2.3. Объем выборки — по ГОСТ 2517—85».

Пункт 4.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «товарный знак или товарный знак и наименование предприятия-изготовителя».

Пункты 4.6, 5.1. изложить в новой редакции: «4.6. Часовую смазку транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте соответствующего вида.

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

(ИУС № 10 1986 г.)