



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**МАСЛО СМАЗОЧНОЕ 132—08**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 18375—73

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## МАСЛО СМАЗОЧНОЕ 132—08

## Технические условия

Lubricating oil 132—08.  
SpecificationsГОСТ  
18375—73

ОКП 22 5734 0200.

Срок действия с 01.07.74  
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на смазочное масло 132—08 (бывшее ОКБ-122—5), представляющее собой смесь полиэтилсилоксановой жидкости ПЭС-4 (ГОСТ 13004—77) и минеральных масел (ГОСТ 21743—76).

Смазочное масло 132—08 (бывшее ОКБ-122—5) предназначается для смазки подшипников в различных приборах и узлах трения машин, работающих в интервале температур от минус 65—70°C до плюс 70°C. Плотность смазочного масла 132—08 при 20°C 0,950—0,970 г/см<sup>3</sup>.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1а. Смазочное масло 132—08 должно быть изготовлено в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.1. По физико-химическим показателям смазочное масло 132—08 должно соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименование показателя	Норма	Метод анализа
1. Массовая доля механических примесей	Отсутствие	По п. 3.3
2. Вязкость кинематическая, сСт: при 20°C при минус 50°C, не более	47—55 2200	По ГОСТ 33—82 и п. 3.8 настоящего стандарта
3. Температура вспышки, определяемая в открытом тигле, °C, не ниже	173	По ГОСТ 4333—87
4. Температура застывания °C, не выше	Минус 70	По ГОСТ 20287—74
5. Массовая доля кремния, %	21—24	По п. 3.4
6. Кислотное число, мг КОН на 1 г масла, не более	0,15	По ГОСТ 5985—79 с дополнением по п. 3.5 настоящего стандарта
7. Массовая доля воды, %, не более	0,005	По ГОСТ 7822—75 с дополнением по п. 3.6 настоящего стандарта
8. Испытание корродирующего действия на металлы	Выдерживает	По ГОСТ 9.080—77 с дополнением по п. 3.7 настоящего стандарта

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Пробы отбирают от 10% единиц продукции, но не менее чем из трех единиц.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. (Исключен, Изм. № 4).

## 3. МЕТОДЫ АНАЛИЗА

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86. При этом стеклянную трубку погружают до дна тары. Объем объединенной пробы — 2 дм<sup>3</sup>. Перед каждым испытанием пробу тщательно перемешивают.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.2. (Исключен, Изм. № 4).

3.3. Массовая доля механических примесей в смазочном масле определяют визуально, просмотром в проходящем свете масла, налитого в цилиндр диаметром 25—30 см<sup>3</sup> из прозрачного бесцветного стекла.

### 3.4. Определение массовой доли кремния

#### 3.4.1. Применяемые реактивы, посуда, приборы:

олеум 25%-ный готовят разбавлением 60%-ного олеума серной кислотой по ГОСТ 4204—77;

кислота азотная, содержащая 20% окислов азота;

колба кварцевая коническая с притертой пробкой, вместимостью 50—100 см<sup>3</sup> или тигель кварцевый типа ТКПВ по ГОСТ 19908—80, или тигель фарфоровый высокий № 4 по ГОСТ 9147—80;

пипетка 2—1—2,5 по ГОСТ 20292—74;

эксикатор по ГОСТ 25336—82;

плитка электрическая закрытого типа;

печь муфельная на 800°C.

#### 3.4.2. Проведение анализа

Кварцевую колбу с притертой пробкой (или тигель) прокаливают в муфельной печи при 800°C в течение 2 ч, затем переносят в эксикатор и после охлаждения в течение 30—60 мин взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г. Прокаливание, охлаждение и взвешивание повторяют до получения расхождения между двумя последовательными взвешиваниями не более 0,0002 г (постоянная масса).

В колбе (или тигле), прокаленной до постоянной массы, взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г около 0,5 г анализируемого масла, приливают 1,5 см<sup>3</sup> олеума, 2—3 капли азотной кислоты и осторожно нагревают на закрытой абестом электрической плитке. Затем в колбу снова по каплям добавляют азотную кислоту до обесцвечивания бурых паров, что указывает на заканчивающийся процесс окисления кремнийорганических соединений. После этого добавляют еще 2—3 капли азотной кислоты и содержимое колбы (или тигля) выпаривают, усиливая нагревание для удаления избытка кислоты и следя за тем, чтобы не было сильного вспенивания. При начинающемся вспенивании колбу (или тигель) снимают с электрической плитки. После прекращения выделения паров колбу (или тигель) прокаливают в муфельной печи при 800°C в течение 2 ч, охлаждают в эксикаторе в течение 30—60 мин и взвешивают с погрешностью не более 0,0001 г до получения постоянной массы.

Одновременно и в тех же условиях проводят контрольный опыт.

**Примечание.** При отсутствии азотной кислоты в колбу с навеской анализируемого масла прибавляют 1,5—2 см<sup>3</sup> олеума и выдерживают в течение 1 ч, а затем проводят анализ так, как описано при применении олеума и азотной кислоты.

#### 3.4.3. Обработка результатов

Массовую долю кремния ( $X$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{(m_1 - m_2) \cdot 0,4674 \cdot 100}{m},$$

где  $m$  — масса анализируемой жидкости, г;

$m_1$  — остаток после прокаливания, г;

$m_2$  — остаток после прокаливания в контрольном опыте, г;

0,4674 — коэффициент пересчета  $\text{SiO}_2$  на Si.

За результат анализа принимают среднее арифметическое двух параллельных определений, расхождение между которыми не должно превышать 0,5 абс. %.

3.5. Кислотное число определяют по ГОСТ 5985—79 со следующим дополнением: допускаемое расхождение между параллельными определениями не должно превышать 0,01 мг КОН на 1 г масла.

3.6. Массовую долю воды определяют по ГОСТ 7822—75 со следующим дополнением:

а) массу анализируемого продукта берут в количестве 100 г;

б) вместимость колбы до шлифа должна быть 200 см<sup>3</sup>;

в) объем реакционной бюретки 10 см<sup>3</sup>.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.7. Корродирующее действие на металлы определяют по ГОСТ 9.080—77 при 100°C в течение 24 ч, при этом применяют образцы металлов следующих марок: сталь марка 40, 50 по ГОСТ 1050—74; латунь марки Л-63 по ГОСТ 15527—70; дюралюминий марки Д1 по ГОСТ 4784—74.

3.8. Кинематическую вязкость определяют по ГОСТ 33—82. Допускается использовать термостатирующие устройства, термометры и термостаты с погрешностью не более 0,25°C.

Допускаемые отклонения между результатами параллельных определений кинематической вязкости не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Температура измерения вязкости, °С	Допускаемые отклонения от среднего арифметического сравнимых результатов, %, для вискозиметров типа		
	ВПЖ-1	ВПЖ-2, ВПЖ-4 и Пинквейса	ВНЖ, ВПЖМ
Плюс 20	±1,0	±1,2	±1,5
Минус 50	±2,0	±2,5	±3,0

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

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

4.1. Смазочное масло 132—08 упаковывают в герметично закрывающуюся стеклянную тару вместимостью от 0,25 до 1 дм<sup>3</sup>, обеспечивающую сохранность продукта.

Горловны склянок обертывают водонепроницаемой пленкой и обвязывают кордовым шнуром.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать в стеклянные бутылки по ГОСТ 14182—80 вместимостью 10 и 20 дм<sup>3</sup> в банки из белой жести типов I и II вместимостью от 0,3 до 16 дм<sup>3</sup> по ГОСТ 6128—81 с герметичной укупоркой, обеспечивающей сохранность продукта, а также в оцинкованные фляги по ГОСТ 5799—78 вместимостью 40 дм<sup>3</sup>, металлические бидоны типов I и II по ГОСТ 20882—75 вместимостью 20 дм<sup>3</sup>, алюминиевые бочки по ГОСТ 21029—75 вместимостью 100 дм<sup>3</sup> с тефлоновыми прокладками.

Горловину бутылки обертывают водонепроницаемой пленкой и обвязывают кордовым шнуром.

Стеклянные банки, флаконы, банки из белой жести помещают в ящики по ГОСТ 18573—86 типов II—1, III—1, V—1 по ГОСТ 2991—85 и плотные деревянные ящики типа I для стеклянных бутылей и уплотняют уплотнительным материалом.

Бидоны помещают в деревянные обрешетки по ГОСТ 12082—82.

Склянки вместимостью 1 дм<sup>3</sup> упаковывают по 12—16 шт.; 0,5 дм<sup>3</sup> — по 20—25 шт.; 0,25 дм<sup>3</sup> — по 40—45 шт. в ящик.

Тара с маслом должна быть опломбирована пломбой технического контроля.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).**

4.2. Маркировка потребительской тары — по ГОСТ 9980.4—86.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков «Верх, не кантовать», «Осторожно, хрупкое» на стеклянные бутылки. На транспортную тару, контейнеры, пакеты наносят знак опасности по ГОСТ 19433—81, класс 9, подкласс 9.2.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.3. **(Исключен, Изм. № 3).**

4.4. Смазочное масло 132—08 транспортируют транспортом любого вида в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, по ГОСТ 9980.5—86. При железнодорожных перевозках транспортирование осуществляют мелкими отправлениями в пакетированном виде.

Увеличение грузовых мест в транспортные пакеты осуществляют по ГОСТ 21929—76. Размеры пакета должны соответствовать ГОСТ 24957—81. Средства скрепления тарно-штучных грузов — по ГОСТ 21650—76, поддоны — по ГОСТ 9078—84, ГОСТ 9557—87, ГОСТ 26381—84. Допускается транспортирование в специализированных контейнерах по ГОСТ 26380—84.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

4.5. Смазочное масло 132—08 хранят в таре изготовителя в складском помещении, защищенном от прямого воздействия сол-

нечных лучей и попадания влаги, а также вдали от отопительных приборов.

### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества выпускаемого продукта требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

5.2. Гарантийный срок хранения смазочного масла — 5 лет со дня изготовления.

5.1, 5.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

### 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ

6.1. При нормальных температурных условиях смазочное масло 132—08 химически инертно, не токсично.

Температурные пределы воспламенения насыщенных паров в воздухе: нижний — 130°C, верхний — 197°C. Температура самовоспламенения — 255°C.

В связи с горючестью масла применение открытого огня при работе с ним не допустимо.

6.2. Анализ смазочного масла 132—08 проводят с соблюдением санитарных правил и правил по технике безопасности, принятых для работы с химическими веществами. Анализ проводят в вытяжном шкафу при наличии вытяжной вентиляции.

В качестве мер индивидуальной защиты применяют резиновые перчатки и защитные очки.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 января 1973 г. № 155
3. Периодичность проверки — 5 лет.
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 9.080—77	3.4.1
ГОСТ 33—82	1.1, 3.8
ГОСТ 1050—74	3.7
ГОСТ 2991—76	5.1
ГОСТ 4204—77	3.4.1
ГОСТ 4333—87	1.1
ГОСТ 4784—74	3.7
ГОСТ 5799—78	4.1
ГОСТ 5985—79	1.1, 3.5
ГОСТ 6128—81	4.1
ГОСТ 7822—75	1.1
ГОСТ 9078—74	4.1
ГОСТ 9147—80	3.4.1
ГОСТ 9557—87	4.4
ГОСТ 9908—80	3.4.1
ГОСТ 9980.1—86	3.1
ГОСТ 9980.2—86	3.1
ГОСТ 9980.4—86	4.2
ГОСТ 9980.5—86	4.1
ГОСТ 12082—82	5.1
ГОСТ 13004—77	Вводная часть
ГОСТ 14182—80	4.1
ГОСТ 14192—77	4.2
ГОСТ 15527—70	3.7
ГОСТ 18573—78	4.1
ГОСТ 19433—81	4.2
ГОСТ 20287—74	1.1
ГОСТ 20292—74	3.4.1
ГОСТ 20841.1—75	1.1, 3.8
ГОСТ 20882—75	4.1
ГОСТ 21029—75	4.1
ГОСТ 21650—76	4.4
ГОСТ 21743—76	1.1
ГОСТ 24957—81	4.4
ГОСТ 26381—84	4.4



6. Срок действия продлен до 01.01.93 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.87 № 2641.
7. Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в мае 1979 г., январе 1982 г., июне 1987 г. (ИУС 7—79, 4—82, 10—87).

Изменение № 5 ГОСТ 18375—73 Масло смазочное 132—08. Технические условия  
Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и  
метрологии СССР от 27.11.91 № 1807

Дата введения 01.07.92

Вводная часть. Последний абзац исключить; дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 1.1. Таблица. Графа «Наименование показателя». Показатель 8 изложить в новой редакции: «8. Испытание коррозионного воздействия на металлы»; графа «Метод анализа». Пункт 1. Заменить ссылку: п. 3.3 на ГОСТ 20841.1—75; пункты 3, 4 дополнить словами: «(метод Б)»; пункт 5. Заменить ссылку: 3.4 на «ГОСТ 20841.2—75 и п. 3.4 настоящего стандарта»; пункт 7. Заменить слова: по ГОСТ 7822—75 с дополнением по п. 3.6 настоящего стандарта» на «по п. 3.6»;

(Продолжение см. с. 126)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 18375—73)*

таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Температуру застывания определяют по требованию потребителя, но не реже одного раза в три месяца».

Пункт 2.2. Заменить слово: «продукции» на «продукция».

Пункт 3.3 исключить.

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Массовую долю кремния определяют по ГОСТ 20841.2—75 весовым методом. При этом в случае отсутствия азотной кислоты берут  $(1,5—2,0) \pm 0,1$  см<sup>3</sup> олеума и выдерживают 1 ч».

Пункты 3.4.1—3.4.3 исключить.

Пункт 3.5. Заменить слова: «между параллельными» на «между двумя параллельными»;

дополнить абзацем: «Допускается применять в качестве индикатора раствор нитразинового желтого с массовой долей 0,5 %; готовят по ГОСТ 4919.1—77».

Пункт 3.6 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 127)*

### 3.6. Определение массовой доли воды

3.6.1. Сущность метода заключается во взаимодействии гидрида кальция с водой, содержащейся в масле с последующим измерением выделившегося при этом водорода.

#### 3.6.2. Приборы и реактивы

Прибор для определения массовой доли воды (черт. 1).

Бюретка 3—2—25—0,1 по ГОСТ 20292—74.

Термометр ртутный с диапазоном измерения от 0 до 50°C и ценой деления шкалы 0,5°C.

Барометр-анероид.

Трубка резиновая вакуумная с внутренним диаметром 4 мм.

Кислота серная по ГОСТ 4204—77, ч.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72.

Кальция гидрид.

Смазка вакуумная.

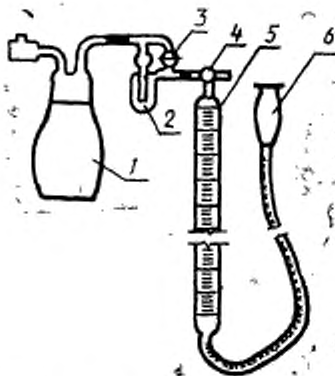
Весы лабораторные общего назначения типа ВЛКТ-500 г М или аналогичные.

#### 3.6.3. Подготовка к анализу

Собирают прибор для определения массовой доли воды по схеме (черт. 1), предварительно наполнив бюретку и уравнительную склянку дистиллированной водой, склянку Дрекселя (черт. 2) — серной кислотой в таком количестве, чтобы внутренняя трубка Дрекселя была погружена в кислоту на 4—5 мм. Краны смазывают вакуумной смазкой.

Серную кислоту в склянке меняют через 20 определений, но не реже чем через 15 сут.

Прибор для определения массовой доли воды

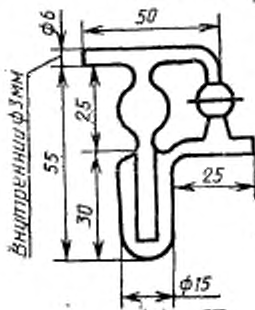


1 — реакционная колба с отводом для гидрида кальция; 2 — склянка Дрекселя; 3 — одноходовой кран; 4 — трехходовой кран; 5 — бюретка; 6 — уравнительная склянка

Черт. 1

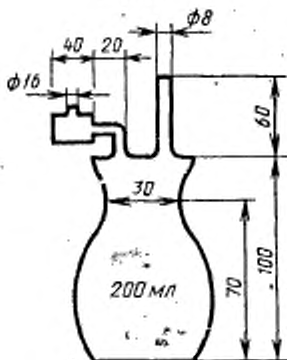
(Продолжение см. с. 128)

Склянка Дрекселя с краном



Черт. 2

Реакционная колба



Черт. 3

Прибор в собранном виде проверяют на герметичность. Для этого трехходовой кран устанавливают в положение, при котором бюретка сообщается с реакционной колбой и атмосферой. Движением уравнивательной склянки вниз или вверх устанавливают уровень воды в бюретке на нулевое деление. Это положение фиксируют держателем склянки на штативе. Затем поворотом трехходового крана на 90° прибор отключают от атмосферы, опускают уравнивательную склянку до низа бюретки и выдерживают в этом положении 5 мин. Затем поднятием уравнивательной склянки уравнивают водные мениски в бюретке и склянке.

Если уровень воды в бюретке установится на нулевое деление, прибор считается герметичным. В противном случае необходимо обнаружить течь, устранить ее, улучшив герметичность уплотнением соединения трубки и бюретки и смазыванием кранов вакуумной смазкой.

#### 3.6.4. Проведение анализа

Помещение, в котором проводят анализ, должно быть термостатировано. Колебание температуры в процессе одного анализа не должно превышать  $\pm 0,5^\circ\text{C}$ .

Во время анализа отмечают барометрическое давление и температуру.

В предварительно взвешенной реакционной колбе взвешивают 100,0 г анализируемого масла. Результаты всех взвешиваний записывают в граммах до первого десятичного знака.

В боковой отросток реакционной колбы помещают около 1 г измельченного в порошок гидроксида кальция. Затем реакционную колбу присоединяют через склянку Дрекселя к бюретке (черт. 1) и устанавливают уровень раствора на нулевое деление, как указано в п. 3.6.3. Затем реакционную колбу поворачивают так, чтобы гидрид кальция из бокового отростка попал в жидкость, и тщательно перемешивают содержимое колбы.

Выделившийся водород собирают в бюретку, постепенно опуская уравнивательную склянку. Через каждые 10—15 мин колбу встряхивают. Наблюдают за уровнем воды в бюретке при совпадении менисков воды в уравнивательной склянке и бюретке. Отсчет проводят через 5 мин после встряхивания.

(Продолжение см. с. 129)

Отсчет считают законченным, если результаты двух отсчетов, сделанные через 15 мин, совпадают.

Продолжительность анализа с момента высыпания гидрида кальция в масло до последнего отсчета должна быть не менее 60 мин.

### 3.6.5. Обработка результатов

Массовую долю воды ( $X$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{V \cdot 273 \cdot (P_1 - P_2) \cdot 0,000804 \cdot 100}{760 \cdot (273 + t) \cdot m}$$

где  $V$  — объем водорода, выделившегося при анализе, см<sup>3</sup>;

$P_1$  — барометрическое давление во время анализа, Па (мм рт. ст.);

$P_2$  — давление паров воды при температуре анализа, Па (мм рт. ст.);

0,000804 — масса воды, соответствующая 1 см<sup>3</sup> выделившегося водорода, приведенного к температуре 0 °С и барометрическому давлению 101325 Па (760 мм рт. ст.), г.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений, абсолютное значение расхождения между которыми не превышает допустимого значения, равного 0,0002 %.

Абсолютная суммарная погрешность результата анализа  $\pm 0,001$  % при доверительной вероятности  $P = 0,95$ .

(Продолжение см. с. 130)

Пункт 3.7. Заменить слова и ссылку «Корродирующее действие» на Испытание коррозионного воздействия», ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88; дополнить абзацами: «Металлические пластинки зачищают шлифовальной шкуркой по ГОСТ 5009—82 с зернистостью М10, М7, М5 по ГОСТ 8947—80. Шероховатость пластинки не определяют».

Пункт 4.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «Допускается упаковывать в стеклянные бутылки вместимостью 10 и 20 дм<sup>3</sup>, в банки из белой жести типов I и II вместимостью от 0,3 до 16 дм<sup>3</sup> по ГОСТ 6128—81 с герметичной укупоркой, обеспечивающей сохранность продукта, а также в оцинкованные флаги по ГОСТ 5799—78 вместимостью 40 дм<sup>3</sup>, металлические бидоны вместимостью 20 дм<sup>3</sup>, алюминиевые бочки по ГОСТ 21029—75 вместимостью 116 дм<sup>3</sup> с тефлоновыми прокладками».

пятый абзац. Заменить слова: «типа I» на «типа V—1, номер 3—2».

Пункт 4.2 после слов «манипуляционных знаков» изложить в новой редакции: «Верх», «Хрупкое. Осторожно» на стеклянные бутылки. Масло смазочное 132—08 не подлежит классификации по ГОСТ 19433—88».

Пункт 4.4. Второй абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 21929—76 на ГОСТ 26663—85; исключить ссылку: ГОСТ 9078—84; дополнить словами: «и в универсальных контейнерах».

(ИУС № 3 1992 г.)

Редактор *Р. С. Федорова*  
Технический редактор *М. М. Герасименко*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

—Сдано в наб. 08.02.88 Подп. в печ. 22.03.88 0,75 усл. п. л., 0,75 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопреображенский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 724.