

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнарком Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 2917—45*
	Масла УСКОРЕННЫЙ МЕТОД ОПРЕ- ДЕЛЕНИЯ КОРРОДИРУЮ- ЩЕГО ДЕЙСТВИЯ НА МЕТАЛЛЫ	Группа Б29

Настоящий стандарт распространяется на ускоренный метод определения корродирующего действия минеральных масел на металлы, заключающийся в фиксировании изменения поверхности металлических пластинок под действием масла при высокой температуре.

I. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1. При испытании применяют:

а) пластинки металлические круглые диаметром 38—40 мм и толщиной 4 мм или квадратные со сторонами 48—50 мм и толщиной 3 мм; марка металла устанавливается стандартом на испытуемое масло; каждая пластинка имеет отверстие диаметром 5 мм; в круглой пластинке отверстие находится на расстоянии 5 мм от края, а в квадратной — на расстоянии 5 мм от граней в одном из углов; все поверхности пластинок (включая и стенки отверстия) шлифованы наждачным полотном или пастой ГОИ до чистоты поверхности $\nabla 8$ или $\nabla 9$ по ГОСТ 2789—59; большие поверхности пластинок дополнительно полированы до чистоты поверхности $\nabla 10$ или $\nabla 11$ по ГОСТ 2789—59, что соответствует зеркальному блеску (допускается применение пластинок, шлифованных наждачным полотном до чистоты поверхности $\nabla 9$, без дополнительной полировки); всякого рода пометки и нумерация пластинок на их больших поверхностях не допускаются;

б) стакан стеклянный или фарфоровый диаметром не менее 85 мм и высотой не менее 100 мм;

в) крючки стеклянные 2-образной формы длиной около 30 мм для подвешивания пластинок;

г) рейку деревянную длиной на 20—30 мм больше диаметра стакана; рейка имеет два выреза, сделанных на расстоянии 20—30 мм друг от друга; вырезы предназначены для подвешивания стеклянных крючков с пластинками;

Внесен Народным комиссариатом нефтяной промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 5/VII 1945 г.	Срок введения 1/X 1945 г.
--	---	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

- д) чашку фарфоровую № 3 или 4 по ГОСТ 9147—59;
- е) лупу с 6—8-кратным увеличением;
- ж) иглу стальную или электрограф;
- з) бензин нейтральный;
- и) спирт этиловый ректификованный 95—96%-ный по ГОСТ 5962—67 свеженейтрализованный;
- к) бензол чистый;
- л) вату гигроскопическую.

II. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Полированные (или шлифованные) пластинки промывают в фарфоровой чашке нейтральным бензином и протирают сначала гигроскопической ватой, смоченной этиловым спиртом, а затем сухой ватой.

Примечание. Пластинки следует брать фильтровальной бумагой, не касаясь их рукой.

3. Промытые и протертые досуха пластинки рассматривают в лупу. На пластинках не должно быть следов коррозии, пятен, ворсинок и т. п. Мелкие углубления и точки на поверхности пластинок обводят иглой или электрографом в виде кружка диаметром не более 1 мм. В случае загрязнения пластинки снова промывают и протирают. При наличии следов коррозии пластинку бракуют.

III. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4. Наливают испытуемое масло в чистый и сухой стакан до высоты 15—20 мм ниже верхнего края стакана и нагревают его до 105° С. В нагретое масло опускают две однородные металлические пластинки, подвешенные на крючках, которые в свою очередь подвешивают на деревянной рейке, положенной на края стакана по его диаметру.

Рейку устанавливают так, чтобы пластинки не касались краев стакана и друг друга.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

5. Стакан с маслом и пластинками ставят в термостат, нагретый до температуры $100 \pm 2^\circ \text{C}$, и выдерживают при этой температуре в течение 3 ч.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

6. По истечении 3 ч пластинки вынимают из масла, переносят в фарфоровую чашку с спирто-бензольной смесью (1 часть этилового спирта на 4 части чистого бензола по объему) и осторожно промывают пластинки спирто-бензольной смесью, после чего ополаскивают пластинки несколько раз теплой спирто-бензольной смесью.

После промывки стальные пластинки сразу протирают сухой ватой и тщательно осматривают. Латунные или медные пластинки

сначала осматривают для установления присутствия зелени, после чего слегка протирают сухой ватой и снова тщательно осматривают.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

IV. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОКАЗАНИЙ

7. Для установления показаний осматривают невооруженным глазом большие поверхности пластинок на расстоянии не менее 1 мм от отверстий и краев. Масло считается выдержавшим испытание, если на пластинках нет пятен или точек за исключением обведенных иглой.

При испытаниях на пластинках из сплавов, содержащих медь, не должно быть также зелени, темно-коричневых и серо-стальных пятен и налетов; незначительные изменения цвета пластинок допускаются.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 3 1956 г.).

8. Если следы коррозии будут замечены только на одной пластинке, испытание повторяют. При вторичном обнаружении коррозии хотя бы на одной пластинке масло считают не выдержавшим испытание.

Замена

ГОСТ 2789—59 введен взамен ГОСТ 2789—45.
ГОСТ 9147—59 введен взамен ГОСТ 628—41.
ГОСТ 5962—67 введен взамен ОСТ НКПП 278.
