

SMARY STAŁE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Smar ochronny A-17	0536-17
		Grupa katalogowa II 34 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest smar ochronny A-17, w skład którego wchodzi: olej transformatorowy, olej pozostałościowy z zachowawczej przeróbki ropy naftowej o lepkości $25 \div 30$ cSt/100°C, mydła litowe kwasu olejowego, dodatek dyspergująco-antykorozyjny, dodatek antyutleniający oraz kauczuk syntetyczny.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Smar ochronny A-17 stosuje się do ochrony przed korozją atmosferyczną wyrobów metalowych, znajdujących się w miejscach zadaszonych. Przed zastosowaniem smar należy dokładnie wymieszać.

1.3. Normy związane

PN-66/C-04000 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pobieranie próbek
 PN/C-04012 Przetwory naftowe. Lepkość. Pomiar metodą Vogel-Ossaga
 PN/C-04013 Przetwory naftowe. Lepkość. Pomiar metodą Ubbelohde'go
 PN-55/C-04016 Przetwory naftowe. Pomiar temperatury krzepnięcia metodą probówkową
 PN-70/C-04060 Przetwory naftowe. Oznaczanie w smarach plastycznych zawartości zanieczyszczeń mechanicznych nierozpuszczalnych w kwasie solnym

¹⁾ Symbol wg SWW:0244-259.

PN-65/C-04077 Przetwory naftowe. Oznaczanie pozostałości po spopieleniu

PN-55/C-04079 Przetwory naftowe. Smary stałe. Badanie zdolności chronienia metali przed korozją

PN-68/C-04152 Przetwory naftowe. Oznaczanie zawartości wolnych zasad i wolnych kwasów organicznych w smarach stałych

PN-66/C-04523 Oznaczanie zawartości wody metodą destylacyjną

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-68/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-66/O-79031 Opakowania transportowe. Bębny i bańki metalowe. Szereg wymiarowy

2. OZNACZENIE

SMAR OCHRONNY A-17 BN-72/0536-17

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Smar w temperaturze $20 \pm 5^\circ\text{C}$ powinien być jednorodną cieczą barwy ciemnobrunatnej.

Instytut Technologii Nafty

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego „Petrochemia” dnia 15 maja 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 8/1972 poz. 14)

3.2. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C, cSt	15 ÷ 22	PN/C-04012 lub PN/C-04013
b) Zawartość wolnych zasad w przeliczeniu na NaOH, %	nie zawiera	PN-68/C-04152
c) Zawartość wolnych kwasów organicznych, %, nie więcej niż	1,0	PN-68/C-04152
d) Zawartość wody, %	nie zawiera	PN-66/C-04523
e) Zawartość zanieczyszczeń mechanicznych nierozpuszczalnych w kwasie solnym, %, nie więcej niż	0,08	PN-70/C-04060
f) Pozostałość po spoieleniu, %	1,3 ÷ 2,5	PN-65/C-04077
g) Temperatura krzepnięcia, °C, nie wyższa niż	20	PN-55/C-04016
h) Badanie własności ochronnych na płytkach ze stali znak 40. 45 lub 50 wg PN-66/H-84019; mosiężnych znak M-59 wg PN-67/H-87025; ze stopu aluminiowego znak PA-6 wg PN-68/H-88026; z żeliwa szarego wg PN-63/H-83101	wytrzymuje	3.4

¹⁾ Po stwierdzeniu braku wody nie należy stosować oceny wg PN-56/C-04085.

3.3. Pobieranie próbek — wg PN-66/C-04000.

3.4. Badanie własności ochronnych — wg PN-55/C-04079 przy uwzględnieniu następujących zmian.

Przygotowane do badania płytki metalowe należy zanurzyć w badanym smarze i pozostawić zawieszona za pomocą haczyków szklanych na szklanym stojaku do ścięgnięcia nadmiaru smaru. Następnie stojak z płytkami wstawić do eksykatora napełnionego do wysokości 30 ÷ 40 mm wodą destylowaną. Eksykator nakryć pokrywą i umieścić w termostacie o temperaturze 55 ± 2°C na 6 godz.

Po tym czasie eksykator należy wyjąć z termostatu i pozostawić go w temperaturze 20 ± 2°C na godzinę. Następnie należy zdjąć pokrywę eksykatora i pozostawić odkryty eksykator w temperaturze 20 ± 2°C przez 17 godz. Podany cykl dobowy należy powtórzyć 3 razy.

Po zakończeniu trzydobowego cyklu obejrzeć nieuzbrojonym okiem duże powierzchnie płytek. Ocenę wyników badania wykonać wg PN-55/C-04079 p. 2.6, przy czym dopuszcza się nieznaczną zmianę barwy płytek mosiężnych.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Smar ochronny A-17 należy dostarczać w bańkach z białej blachy wg PN-66/C-79031 pojemności 20 dm³.

Dopuszcza się inne opakowania zgodne z szeregiem wymiarowym opakowań, po uzgodnieniu między odbiorcą i dostawcą smaru A-17.

Na każdej bańce należy umieścić napis zawierający co najmniej:

- oznaczenie wg rozdz. 2 lub skrót „Smar A-17”,
- znak lub nazwę dostawcy,
- datę napełnienia,
- masę brutto i tarę w kg.

4.2. Przechowywanie. Smar A-17 powinien być przechowywany w pomieszczeniach nieogrzewanych.

5. OKRES GWARANCJI

Producent powinien gwarantować jakość smaru A-17 zgodnie z wymaganiami podanymi w rozdz. 3 przez co najmniej dwa lata. Podany okres gwarancji dotyczy smarów przechowywanych w oryginalnych nienaruszonych opakowaniach dostawcy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/0536-17