

ROPA NAFTOWA GAZ ZIEMNY I PRZETWORY NAFTOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Smar do przekładni zębatach KZ	0536-10
		Zamiast RN-60/MPCh-1775
		Grupa katalogowa II 32

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest smar do otwartych przekładni zębatach KZ.

1.2. Określenia. Smar do przekładni zębatach KZ jest to produkt, w skład którego wchodzi: asfalt przemysłowy P-40, olej wrzecionowy 2 destylat, kalafonia i jako rozpuszczalnik trójchloroetylen.

1.3. Zakres stosowania przedmiotu normy. Smar KZ stosuje się przy temperaturach pracy do 40°C do wolnobieżnych, otwartych przekładni zębatach czołowych i stożkowych oraz przekładni ślimakowych wykonanych ze staliwa lub brązu konstrukcyjnego.

1.4. Normy związane

PN-66/C-04000 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Pobieranie próbek

PN-65/C-04008 Przetwory naftowe. Pomiar temperatury zapłonu w tyglu otwartym metodą Marcussona

PN/C-04014 Przetwory naftowe. Lepkość. Pomiar metodą Englera

PN-55/C-04020 Przetwory naftowe. Pomiar temperatury kroplenia metodą Ubbelohde' a

PN-66/C-04064 Przetwory naftowe. Oznaczanie odczynu wyciągu wodnego

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

PN-56/C-04093 Przetwory naftowe. Badanie działania korodującego na metale

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

BN-76/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi

1.5. Oznaczenie

SMAR DO PRZEKŁADNI ZĘBATACH KZ BN-67/0536-10

2. WYMAGANIA I BADANIA

2.1. Wymagania ogólne. Smar do przekładni zębatach powinien mieć konsystencję półpłynną i barwę ciemną.

2.2. Wymagania szczegółowe

Wymagania		Metody badań wg
a) Lepkość smaru przed dodaniem rozpuszczalnika w temperaturze 100°C, °E	11±16	PN/C-04014
b) Temperatura kroplenia, °C, nie niższa niż	30	wg 2.4
c) Temperatura zapłonu, °C, nie niższa niż	150	PN-65/C-04008
d) Pozostałość po spoieleniu, %, nie więcej niż	0,2	PN-65/C-04077
e) Zawartość wody, %, nie więcej niż	2	PN-66/C-04523
f) Odczyn wyciągu wodnego	obojętny	PN-66/C-04064
g) Badanie działania korodującego na płytkach stalowych, w temperaturze 100°C, w czasie 3 h	wytrzymuje	PN-56/C-04093

2.3. Pobieranie próbek. Próbki należy pobierać zgodnie z PN-66/C-04000.

2.4. Oznaczanie temperatury kroplenia. Temperaturę kroplenia smaru do przekładni zębatach oznaczyć wg PN-55/C-04020 po uprzednim odparowaniu rozpuszczalnika.

Odparowanie rozpuszczalnika należy przeprowadzić w następujący sposób: w parownicy szklanej pojemności 100 cm<sup>3</sup> zważyć 20 ±1 g badanego smaru pobranego zgodnie z PN-66/C-04000. Następnie parownicę ze smarem umieścić w łaźni wodnej o temperaturze 100 ±1°C i utrzymywać przez 3 h przy ciągłym mieszaniu smaru. Po upływie tego czasu wyjąć parownicę z łaźni i pozostawić w temperaturze 20 ±2°C przez 1/2 godziny.

Dalej postępować zgodnie z PN-55/C-04020.

3. OPAKOWANIE I ZNAKOWANIE

Smar do przekładni zębatach KZ powinien być dostarczany w bębnach stalowych pojemności 200 dm<sup>3</sup> wg BN-76/5046-01 lub BN-76/5046-03.

## Instytut Technologii Nafty

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafinerii Nafty dnia 17 kwietnia 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1967 r.

(Mon. Pol. nr 36/1967 poz. 175 )

Na bębnach należy umieszczać napis zawierający co najmniej:

- b) nazwę lub znak wytwórni,
- c) datę produkcji,
- d) numer opakowania,
- e) masę brutto i tarę w kilogramach.

a) oznaczenie wg 1.5,

K O N I E C