

7017-1号高低温润滑脂

(1998年确认)

代替 ZB E40 001—86

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 7017-1 号高低温润滑脂的技术要求、检验规则、包装、贮运及交货验收。

本标准适用于以脲类化合物稠化硅油，并加有多种添加剂制成的 7017-1 号高低温润滑脂。

符合本标准的产品适用于宽温度条件下工作的滚珠和滚柱轴承的润滑。使用温度范围为：
-60 ~ +250℃，短期可达 300℃。

2 引用标准

GB/T 269 润滑脂和石油脂锥入度测定法

GB/T 392 润滑脂压力分油测定法

GB/T 3498 润滑脂宽温度范围滴点测定法

SH/T 0048 润滑脂相似粘度测定法

SH 0164 石油产品包装、贮运及交货验收规则

SH/T 0229 固体和半固体石油产品取样法

SH/T 0331 润滑脂腐蚀试验法

SH/T 0335 润滑脂化学安定性测定法

SH/T 0337 润滑脂蒸发度测定法

3 技术要求

项 目	质量指标	试验方法
外观	灰色均匀油膏	目测
滴点,℃	不低于	300
		GB/T 3498
1/4 锥入度, 0.1mm		65 ~ 80
		GB/T 269
压力分油, % (m/m)	不大于	15.0
		GB/T 392
蒸发度, % (m/m)		
200℃	不大于	4.0
250℃		测定
		SH/T 0337
相似粘度(-50℃, 10s ⁻¹), Pa·s	不大于	1 800
		SH/T 0048
腐蚀(T3 铜片, 100℃, 3h)		合格
		SH/T 0331 ¹⁾
化学安定性(0.78MPa 氧压下, 120℃, 100h)		
压力降, MPa	不大于	0.034
		SH/T 0335

注：1) 金属片尺寸为 25mm × 25mm × 3mm，烧杯容积为 50mL。

4 检验规则

4.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

4.2 出厂检验

产品在出厂时必须进行以下检验：

- a. 外观；
- b. 滴点；
- c. 1/4 锥入度；
- d. 压力分油；
- e. 蒸发度；
- f. 相似粘度；
- g. 腐蚀。

产品经生产技术检验部门进行出厂检验，检验合格后，附有产品检验合格证，方可出厂。

4.3 型式检验

对产品质量进行全面考核，即对本标准中规定的技术要求进行全部检验。

4.3.1 有下列情况之一时，一般应进行型式检验：

- a. 产品转产时；
- b. 正式生产时，如原料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 产品长期停产后，恢复生产时；
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

4.3.2 型式检验每年至少进行一次。

4.4 分批、取样和判定

4.4.1 分批

以生产单元一次或数次投料生产，混合均匀的产品为一批。

4.4.2 取样

4.4.2.1 取样按 SH/T 0229 进行。

4.4.2.2 从平均试样中取两份同等数量的样品(每份 0.5kg)作为检验和留样用。

4.4.3 判定

根据每批质量检验结果，对照技术要求的质量指标进行判定。

5 包装、标志、贮运及交货验收

本产品的包装、标志、贮存、运输及交货验收按 SH 0164 进行。

附加说明：

本标准由中国石化一坪化工厂提出。

本标准由中国石化一坪化工厂技术归口。

本标准由中国石化一坪化工厂负责起草。

本标准于 1978 年 9 月首次发布，第二次修订于 1986 年 5 月。