

Паспорт качества № 91 от 24.10.2019 г.**Смазка Литол-24****ГОСТ 21150 – 87****Отгруженное
количество:**

Барабан металл. 17,5кг – 126 шт

Дата изготовления: Октябрь 2019 г.**Номер партии:** 10 / 2**Гарантийный срок
хранения:**

5 лет

Грузополучатель: "AGROPIESE TGR GRUP"
SRL (Республика Молдова)

№	Наименование показателей	Норма по ГОСТ	Фактические показатели	Методы испытания
1.	Внешний вид	однородная мазь от светло-желтого до коричн. цвета	однородная мазь желтого цвета	ГОСТ 21150, п.3.2
2.	Температура каплепадения, °С, не ниже	185	210	ГОСТ 6793
3.	Пенетрация при 25°C с перемешиванием, мм*10 ⁻¹ , в пределах	220-250	240	ГОСТ 5346, метод В
4.	Вязкость, Па*с при -20 °С и ср. град. скорости деформации 10с ⁻¹ , н/б при 0 °С и ср. град. скорости деформации 10с ⁻¹ , н/б при 50°C и ср. град. скорости деформации 100с ⁻¹ , н/м	650 280 8	575 274 11	ГОСТ 7163
5.	Предел прочности на сдвиг, Па при 20°C, в пределах при 80°C, не менее	500-1000 200	690 400	ГОСТ 7143, метод Б
6.	Коллоидная стабильность, % выделившегося масла, не более	12	3,5	ГОСТ 7142
7.	Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	выдерживает	ГОСТ 9.080
8.	Испаряемость при 120°C, %, не более	6	2,5	ГОСТ 9566
9.	Массовая доля свободной щелочи в перерасчете на NaOH, %, не более	0,1	0,03	ГОСТ 6707
11.	Содержание воды	отсутствие	отсутствие	ГОСТ 2477
12.	Массовая доля механических примесей, %, не более	0,05	0,032	ГОСТ 6479
13.	Смазывающие свойства на ЧШМ при 20±5°C: нагрузка сваривания, Н, не менее нагрузка критическая, Н, не менее индекс задира, не менее	1410 630 28	1470 657 31	ГОСТ 9490
14.	Набухание резины марки 26-44, % изменение объема изменение твердости	±8 ±8	+7,5 -6,7	ГОСТ 21150, п.3.6

Начальник лаборатории

/Бороденко Т. А./

