

GJB

中华人民共和国国家军用标准

FL

GJB 940—90

高低温二硫化钼润滑脂

Molybdenum disulfide grease for
high and low temperatures

1990—10—31 发布

1991—04—01 实施

国防科学技术工业委员会 批准 **LINPIN** 林频
——试验只为进步——

中华人民共和国国家军用标准

高低温二硫化钼润滑脂

GJB 940—90

Molybdenum disulfide grease for
high and low temperatures

1 主题内容与适用范围

本标准规定了高低温二硫化钼润滑脂的技术条件。

本标准适用于以稠化剂、合成油并加有抗氧化剂、防锈剂、极压抗磨添加剂和二硫化钼而制成的高低温二硫化钼润滑脂。

符合本标准的产品适用于重负荷滑动钢表面或重负荷宽温范围的抗磨轴承和附属花键等的润滑。

2 引用标准

GB 269	润滑脂锥入度测定法
GB 3498	润滑脂宽温度范围滴点测定法
GB 5018	润滑脂防腐蚀性试验法
GB 7325	润滑脂和润滑油蒸发损失测定法
GB 7326	润滑脂铜片腐蚀试验法
ZBE 30005	石油产品包装、贮运及交货验收规则
ZBE 36016	润滑脂钢网分油测定法(静态法)
ZBE 36018	高温下润滑脂在抗磨轴承中工作性能测定法
ZBE 36019	润滑脂极压性能测定法(四球机法)
ZBE 36022	润滑脂氧化安定性测定法
SY 2001	固体和半固体石油产品取样法
SY 2718	润滑脂抗水淋性能测定法
SY 2730	滚珠轴承润滑脂低温转矩测定法
SY 4028	润滑脂贮存安定性试验法

3 技术要求

项 目		质量指标	试验方法	
锥入度, 1/10mm			GB269	
不工作	不小于	200		
工 作		260~310		
延长工作(10万次)	不大于	375		
滴点, °C	不低于	165	GB3498	
腐蚀(T, 铜片, 100°C, 24h), 级	不大于	1b	GB 7326 甲法	
钢网分油量(100°C, 30h), %	不大于	5	ZBE36016	
蒸发量(100°C, 22h), %	不大于	2.0	GB 7325	
氧化安定性(99°C)压力降, kpa	不大于		ZBE36022	
		100h	70.00	
		500h	105.0	
水淋流失量(38°C, 1h), %	不大于	20	SY2718	
低温转矩 N·m	(-60°C) 起动转矩	测定	SY2730	
	运转转矩	测定		
	(-73°C) 起动转矩	不大于		1.00
	运转转矩	不大于		0.10
防腐蚀性, 级	不大于	2	GB5018	
极压性能 ZMZ, N	不小于	490	ZBE36019	
高温性能(121°C), h	不小于	1000	ZBE36018	
贮存安定性(40±2°C, 6个月)			SY4028	
不工作锥入度	不小于	200		
工作锥入度贮存前后变化值	不大于	30		

4 检验规则

4.1 检验分类

产品检验: 分出厂检验(或称交收检验)和型式检验(或称例行检验)。

4.2 出厂检验

4.2.1 出厂检验 产品交货时所必须进行的检验。

4.2.2 产品经出产技术检验部门进行出厂检验。检验合格后并附有产品检验合格证方可出厂。

4.2.3 出厂检验项目：

- a. 锥入度：
 不工作
 工 作
- b. 滴点；
- c. 腐蚀；
- d. 钢网分油量；
- e. 蒸发量；
- f. 极压性能。

4.3 型式检验

4.3.1 型式检验 对产品质量进行全面考核,即对标准中规定的技术要求全部进行检验。

4.3.2 有下列情况之一时,一般应进行型式检验。

- a. 产品转产；
- b. 正式生产后,如原料、材料、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时。

5 标志、包装、运输、贮存

本产品的标志、包装、运输、贮存及交货验收按 ZBE30005 进行。

6 取样

取样按 SY2001 进行,取 1.5kg 作为检验和留样用。

附加说明：

本标准由中国石油化工总公司提出。

本标准由一坪化工厂技术归口。

本标准由石油化工科学研究院负责起草。

本标准主要起草人:李显名。

本标准参照采用美国军用标准 MIL—G—21164D—81《高低温二硫化钼润滑脂》。