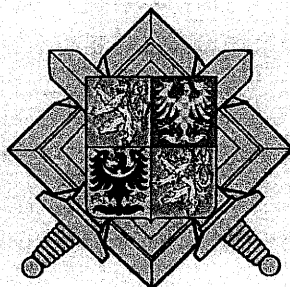


MINISTERSTVO OBRANY ČESKÉ REPUBLIKY

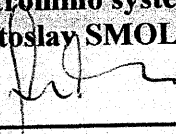
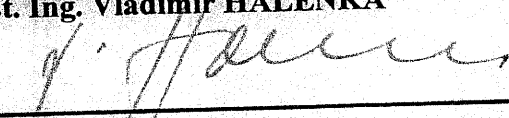


**VOJENSKÁ JAKOSTNÍ SPECIFIKACE
POHONNÝCH HMOT, MAZIV A PROVOZNÍCH HMOT**

5 - 8 - L

Mazivo č. 9

NATO Code: neklasifikováno

Odpovídá normě: TU 38.001116-84 v platném znění	
Zpracoval: Velitelství sil podpory / ZNM Středisko vývoje, výzkumu a zkušebnictví výstrojní služby a PHM	Edice č.: 2
Schvalují: Hlavní inspektor kontrolního systému jakosti PHM Ing. Květoslav SMOLKA 	Počet listů:
Schvalují: Ředitel sekce logistiky MO plukovník gšt. Ing. Vladimír HALENKA 	Platnost od: 27.4. 2011

1. URČENÍ

Mazivo č. 9 je podle požadavků této Vojenské jakostní specifikace PHM (dále jen „VJS PHM“) určeno k mazání přístrojů a mechanismů, pracujících při teplotách od -60 °C do +75 °C při různých zatíženích.

2. FORMULACE

Mazivo č. 9 se vyrábí zahuštěním přístrojového oleje MVP barnatým a olovnatým mýdlem kyseliny stearové. Je odolné vůči vodě.

2.1. Požadavek na konečný výrobek

Mazivo č. 9 musí splňovat všechny předepsané hodnoty fyzikálně-chemických parametrů a další jakostní požadavky uvedené v tabulce I této VJS PHM.

Při výrobě maziva č. 9 musí být použity takové komponenty, aby byla zajištěna stabilita finálního výrobku během požadované doby skladování a v průběhu použití. Současně musí vyhovět pro použití v uložené technice z hlediska stability a z hlediska ochrany proti korozi.

3. TOXICITA

Mazivo č. 9 nesmí obsahovat karcinogenní nebo potenciálně karcinogenní složky a musí splňovat podmínky zákona č. 440/2008 Sb., o chemických látkách a chemických přípravcích, v platném znění. Mazivo obsahuje toxické soli barya a olova. Při manipulaci s ním je nutno používat ochranné prostředky.

4. FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÉ PARAMETRY A ZKUŠEBNÍ METODY

V tabulce I jsou uvedeny všeobecné fyzikálně-chemické parametry výrobku. Rozsah jakostních parametrů tabulky I musí doložit výrobce nebo dodavatel a je obsahem zkoušky typu A prováděné v Centrální laboratoři PHM rezortu MO v rámci přejímky výrobku do rezortu MO (pokud není v této VJS PHM uvedeno jinak).

Tabulka I

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Mazivo č. 9	Zkušební předpis	Pozn.
1.	Vzhled a barva	vyhovuje	vizuálně	1)
2.	Dynamická viskozita při -50 °C a středním gradientu rychlosti deformace 10 s ⁻¹ (Pa.s), max.	1200	ČSN 65 6332 GOST 7163	2)
3.	Bod skápnutí (°C), min.	92	ČSN ISO 2176 GOST 6793	
4.	Mez pevnosti při 20 °C (Pa), min.	250	GOST 7143	2)
5.	Koloidní stálost, odloučený olej (%m/m), max.	15	ČSN 65 6331 GOST 7142	
6.	Obsah mechanických nečistot	nepřítomny	ČSN 65 6316 GOST 6479	

(pokračování tabulky 1)

Poř. čís.	Fyzikálně-chemické vlastnosti	Mazivo č. 9	Zkušební předpis	Pozn.
7.	Korozivní působení na kovy, 20 °C až 25 °C, za 72 hodin, na oceli a mosazi a Ochranné vlastnosti na ocel a mosaz, 15 °C až 20 °C, za 72 hodin	vyhovuje vyhovuje	ČSN EN ISO 2160 GOST 9080 GOST 9080	3) 2),4)
8.	Obsah ve vodě rozpustných kyselin a zásad	nepřítomny	GOST 6707	
9.	Obsah vody	nepřítomna	ČSN EN ISO 9029 GOST 2477	

Poznámky :

- 1) Mazivo č. 9 je homogenní, hladké struktury, od světle žluté po světle skořicovou barvu. Posuzuje se v procházejícím světle ve vrstvě nanesené na skleněnou destičku (50x70x2 mm) dle GOST 111 za pomoci šablony (vnitřní rozměry 85x35x1 mm).
- 2) Hodnotu parametru zaručuje výrobce nebo dodavatel.
- 3) Zkouška korozivního působení se provádí na oceli 40 podle GOST 1050 (odpovídá ČSN 41 1500) a mosazi LS-59 podle GOST 15527.
- 4) Povoluje se nepatrná odchylka změny barvy mosazných destiček od žluté do světle skořicové.

5. OZNAČENÍ DODÁVANÉHO VÝROBKU

Na obalech výrobku dodávaného podle této VJS PHM musí být uvedena minimálně následující data: obchodní název, datum výroby nebo expedice, číslo výrobní šarže, údaj o hmotnosti nebo objemu výrobku, bezpečnostní označení a dále případně také datum kontroly jakosti nebo opakované kontroly jakosti, pokud není uvedeno na jakostním dokladu výrobce nebo dodavatele.

6. KONTROLA A ZKOUŠENÍ JAKOSTI

Kontrola jakosti a zkoušení jakosti musí být provedeno v souladu s požadavky této VJS PHM a TU 38.001116-84 v platném znění.

Vzorek pro zkoušení jakosti musí být odebrán v souladu s ČSN EN ISO 3170 nebo GOST 2517.

6.1. Zkušební metody

Předepsané zkušební normy jsou uvedeny v tabulce I této VJS PHM; vyhovující hodnoty parametrů a zkušební normy označené v tabulce I zaručuje výrobce nebo dodavatel v jakostním dokladu.

Při zkoušení maziva č. 9 se připouští použití ekvivalentních standardizovaných metod. Při kontrolním a rozhodčím ověřování jakosti maziva č. 9 musí být použity metody podle příslušných norem uvedených v tabulce I této VJS PHM a stanovené výsledky musí spadat do povolené tolerance shodnosti. Sporné případy se řeší postupem podle ČSN EN ISO 4259. Interpretace výsledků se provádí na základě shodnosti zkušební metody.

6.2. Kontrolní ověřování jakosti

Kontrola jakosti maziva č. 9 před jeho dodávkou do rezortu MO a v rámci přijímacího řízení se řídí podle ustanovení čl. 6.1. a 6.3. této VJS PHM. Kontrola jakosti daného výrobku během procesu jeho skladování a distribuce v rámci rezortu MO se řídí vnitřním předpisem Kontrolní systém a kontrola jakosti pohonných hmot, maziv a provozních hmot v rezortu Ministerstva obrany.

6.3. Kontrola jakosti při přijímce do rezortu MO

Před dodávkou výrobku, odpovídajícího požadavkům této VJS PHM musí být u výrobce nebo ze strany dodavatele zajištěno provedení specifikačního rozboru jakosti výrobku.

Před přijímkou každé ucelené dodávky ze schválené šarže maziva č. 9 provede přijímající orgán odpovědný za oblast zásobování materiálem MU 3.0 u organizačního celku rezortu MO ověření jakostního dokladu výrobce nebo dodavatele vydaného na danou šarži. V rámci přijímky se dále provede odběr vzorku z dané dodávky (šarže) a v Centrální laboratoři PHM rezortu MO se zkontroluje jeho jakost minimálně v následujícím rozsahu:

Vzhled (vizuálně)

Koloidní stálost

Korozivní působení na ocel a mosaz

Odlučování oleje (vizuálně)

Bod skápnutí