

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ ЧИСТОТЫ
ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ И ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
УЗЛОВ И АГРЕГАТОВ**

1. Класс чистоты поверхностей деталей и внутренних поверхностей узлов и агрегатов определяется числом частиц размерами от 10 до 25 мкм в загрязнении, отмытом с указанных поверхностей органическим растворителем и приходящимся на 100 см³ объема детали или внутреннего объема узла или агрегата.

2. Порядок определения промышленной чистоты поверхностей деталей и внутренних поверхностей узлов и агрегатов следующий.

2.1. Растворитель следует очистить от механических примесей средствами, обеспечивающими ему промышленную чистоту не грубее 4-го класса по табл.6 приложения 3 настоящего стандарта.

2.2. В посуду, в которой в дальнейшем будут отмывать контролируемые на чистоту поверхностей деталь или узел, залить растворитель в количестве не менее 0,5 объема посуды и провести тщательное ополаскивание ее стенок. После ополаскивания растворитель слить в чистую колбу, подготовленную в следующем порядке.

В коническую колбу залить 500 см³ очищенного разбавителя. Колбу закрыть крышкой и, интенсивно взбалтывая в течение 30 с, ополоснуть ее стенки разбавителем. Пользуясь принятым методом счета частиц на приборе ПКЖ-902, определить число частиц размером 10-25 мкм в 100 см³ разбавителя после очистки колбы. Полученное число частиц умножить на отношение объема налитого в колбу разбавителя к вместимости колбы. Полученное число определяет уровень чистоты колбы.

2.3. Пользуясь принятым методом счета частиц на приборе ПКЖ-902, определить число частиц размером 10-25 мкм в 100 см³ разбавителя после очистки посуды.

2.4. Полученное число частиц умножить на отношение объема слитого в колбу растворителя к тому объему растворителя, который будет залит в посуду для очистки поверхностей деталей или узлов. Полученное число определяет уровень чистоты посуды и начальный уровень чистоты используемого далее растворителя для очистки поверхности деталей.

2.5. Уровень (класс) чистоты посуды следует принимать таким, чтобы число частиц контролируемого размера 10-25 составляло не более 10% числа частиц этого класса в 100 см³ рабочей жидкости, используемой для эксплуатации контролируемых на чистоту агрегатов гидропривода в соответствии с требованиями (нормами) к ее промышленной чистоте.

2.6. Слить из колбы в посуду проконтролированный на чистоту растворитель и провести в нем тщательную очистку поверхностей деталей или внутренних поверхностей узлов и агрегатов до приемки их ОТК.

2.7. Слить из посуды в колбу растворитель после очистки в нем поверхностей деталей. Поверхность посуды ополоснуть чистым растворителем и также слить растворитель в колбу.

2.8. Определить на приборе ПКЖ-902 число частиц размером 10-25 мкм в 100 см³ раствора после тщательного его перемешивания в колбе. Вычесть из показания прибора число частиц размером 10-25 мкм, содержащихся в растворителе до отмывки деталей.

2.9. Полученное число частиц умножить на отношение объема растворителя в колбе к объему детали или объему внутренних полостей узлов и агрегатов.

Полученное число определяет уровень (класс) чистоты поверхностей. Практический смысл данного метода контроля - определение числа частиц размером 10-25 мкм, приходящихся на каждые 100 см³ объема детали или объема внутренних полостей узлов и агрегатов.

2.10. По полученному числу частиц размером 10-25 мкм в 100 см³ объема деталей или полостей устанавливается класс чистоты по табл.5 приложения 3.