

Группа Л24

Изменение № 3 ГОСТ 7313—75 Эмали ХВ-785 и лак ХВ-784. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.12.89 № 3728

Дата введения 01.07.90

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Эмали и лак наносят на поверхность методами распыления».

Пункт 1.2. Таблицу 1а изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1а

Цвет эмали	Код ОКП
Желтый	23 1312 4004 09
Слоновая кость	23 1312 4012 09
Серый	23 1312 4003 10
Красно-коричневый	23 1312 4058 06
Белый	23 1312 4001 01
Черный	23 1312 4002 00

(Продолжение см. с. 242)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7313-75)

Пункт 1.3. Первый абзац исключить.

Пункт 1.4. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	Эмаль ХВ-785	Лак ХВ-784	
1. Цвет пленки эмали:	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами (эталоны) цвета «Картошки» или контрольными образцами цвета	—	По п. 3.3

(Продолжение см. с. 248)

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	Эмаль ХВ-785	Лак ХВ-784	
желтый	210, 294		
слоновая кость	214, 265		
серый	590, контрольный образец		
красно-коричневый	Контрольные образцы		
белый	То же		
черный	Не нормируется		
2 Цвет лака по иодометрической шкале, мг $I_2/100 \text{ см}^3$, не более	—	7	По ГОСТ 19266—79
3. Внешний вид пленки	После высыхания пленка эмали должна быть однородной, без морщин, оспин, потеков и посторонних включений	После высыхания пленка лака должна быть однородной, глянцевой, без морщин, оспин, потеков и посторонних включений 20—35	По п. 3.3
4. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) при температуре $(20,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$, с для эмали:			По ГОСТ 8420—74 и п. 3.3а настоящего стандарта
черной	40—100		
остальных цветов	30—60		
5. Массовая доля нелетучих веществ, % для эмали:		14—17	По ГОСТ 17537—72
красно-коричневой	26—30		
черной	23—29		
остальных цветов	28—36		
6. Степень перетира, мкм, не более, для эмали:		—	По ГОСТ 6589—74
серой	35		
белой	30		
черной	Не нормируется		

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	Эмаль ХВ-785	Лак ХВ-784	
красно-коричневой	50		
остальных цветов	40		
7. Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более, для эмали:		—	По ГОСТ 8784—75 и п. 3.4 настоящего стандарта
слоновая кость	80		
желтой	150		
серой	70		
красно-коричневой	65		
белой	90		
черной	60		
8. Время высыхания при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более:			По ГОСТ 19007—73
до степени 3	1	1	
до степени 4	—	24	
до степени 5	24	—	
9. Твердость пленки, усл. ед., не менее по маятниковому прибору типа М-3 для эмали:			По ГОСТ 5233—89
черной, красно-коричневой	0,4	0,5	
остальных цветов по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А)	0,35		
	Не нормируется		
10. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	1	По ГОСТ 6806—73
11. Адгезия пленки, баллы, не более	2	2	По ГОСТ 15140—78, разд. 2
12. Стойкость покрытия к статическому воздействию кислоты и щелочи	После испытания покрытие должно быть без изменения и металл под ним должен быть без признаков коррозии. Допускается изменение цвета пленки		По ГОСТ 9.403—80 и п. 3.6 настоящего стандарта

таблицу дополнить примечанием — 3: «3. Норма по показателю «твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А)» не нормируется до 01.01.93. Определение обязательно».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции:

«2.2. Нормы по показателю 10 изготовитель определяет периодически в каж-

(Продолжение см. с. 245)

дой 20-й партии, по показателям 8 (время высыхания до степени 4 и 5) и 12 — периодически по требованию потребителя».

Пункт 3.2.1. Первый абзац после слов «черной жести» дополнить ссылкой: (ГОСТ 13345—85);

третий абзац изложить в новой редакции: «Эластичность пленки при изгибе определяют на пластинках из черной жести размером 20×150 мм при толщине 0,25—0,32 мм (ГОСТ 13345—85)»;

последний абзац. Заменить слова: «сито с сеткой № 01—02» на «сетку 01—02»;

дополнить абзацем: «Твердость пленки эмали и лака определяется на стекле для фотографических пластинок размером 9×12 — 1,2 по ГОСТ 683—85».

Пункт 3.2.3. Заменить обозначение: ВЗ-4 на «ВЗ-246 (или ВЗ-4)».

Пункт 3.2.4. Четвертый абзац дополнить словами: «Толщина покрытия измеряется микрометром или толщиномером с погрешностью измерения не более 5 %»;

седьмой абзац после слов «ФЛ-03К по ГОСТ 9109—81» изложить в новой редакции: «или ГФ-0119 по ГОСТ 23343—78, или ХС-059 по ГОСТ 23494—79, наносят краскораспылителем один слой эмали и сушат 24 ч при температуре (20 ± 2) °С или 2 ч при температуре (60 ± 2) °С. Грунтовку ФЛ-03К или ГФ-0119 сушат при температуре (20 ± 2) °С в течение 24 ч или при температуре (105 ± 5) °С в течение 35 мин. Грунтовку ХС-059 сушат при температуре (20 ± 2) °С в течение 24 ч или при температуре 70—75 °С в течение 2 ч»;

девятый абзац после слов «грунтовкой ФЛ-03К» дополнить словами: «или ГФ-0119, или ХС-059»;

десятый абзац после слов «или ХС-010» изложить в новой редакции: «или ГФ-0119, или ХС-059, затем два слоя эмали (кроме эмали черного цвета) и один слой лака. Каждый слой (кроме грунтовок ФЛ-03К и ГФ-0119) сушат при температуре (20 ± 2) °С в течение 1 ч, а последний слой сушат при температуре (20 ± 2) °С в течение 24 ч, или при температуре 60—65 °С в течение 2 ч. Слой грунтовки ФЛ-03К или ГФ-0119 сушат при температуре (20 ± 2) °С в течение 24 ч или при температуре (105 ± 5) °С в течение 35 мин».

дополнить абзацем: «После нанесения лакокрасочного покрытия перед горячей сушкой при температуре 60—65 °С образцы выдерживают в течение 30 мин

(Продолжение см. с. 246)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7313—75)

при температуре (20 ± 2) °С. Время выдержки после горячей сушки — 3 ч при температуре (20 ± 2) °С.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Цвет пленки определяют методом визуального сравнения с цветом соответствующих образцов (эталонов) цвета «Картотеки» или контрольных образцов цвета. Цвет и внешний вид пленки определяют визуально при естественном или искусственном дневном рассеянном свете.

Сравнимые образцы должны находиться в одной плоскости на расстоянии 300—500 мм от глаз наблюдателя под углом зрения, исключающим блеск поверхности. При разногласиях в оценке за окончательный результат принимают определение цвета и внешнего вида при естественном дневном свете».

Пункт 3.3а. Заменить слова: ВЗ-4 с диаметром отверстия сопла $(4,000 \pm 0,015)$ мм» на «ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм»

Пункт 3.6. Заменить слова: «25 %-ных растворах» на «растворах с массовой долей 25 %». (2 раза).

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Упаковка — по ГОСТ 9980.3—86.

Маркировка — по ГОСТ 9980.4—86 с нанесением на транспортную тару маркировочного знака «Бойтся нагрева» по ГОСТ 14192—77, знака опасности для класса 3 и классификационного шифра 3221 по ГОСТ 19433—88. Серийный номер ООН 1263.

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 9980.5—86».

Пункт 5.1 после слова «условий» дополнить словами: «транспортирования и».

Пункт 6.3 изложить в новой редакции: «6.3. Все работы, связанные с изготовлением и применением эмалей и лака, должны проводиться в цехах, снабженных приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021—75, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005—88, и противопожарными средствами в соответствии с ГОСТ 12.3.005—75, ГОСТ 12.3.002—75 и ГОСТ 12.1.004—85».

Пункт 6.5 после слова «пожара» дополнить словами: «отвечающие требованиям ГОСТ 12.4.009—83».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.6: «6.6. Контроль за состоянием воздушной среды — по ГОСТ 12.1.007—76 и ГОСТ 17.2.3.02—78».

(ИУС № 3 1990 г.)