

к ГОСТ 25781—83 **Формы стальные для изготовления железобетонных изделий.**
Технические условия (переиздание 1987 г. с изменениями № 1, 2)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.5.5	по ГОСТ 2789—73	по ГОСТ 2789—73, кроме мест, особо обозначенных в конструкторской документации
Пункт 2.8.1	<p>Поверхности, подготовленные под окраску, должны быть очищены не ниже 3-й степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402—80.</p> <p>По согласованию с заказчиком допускается производить окрашивание форм при 4-й степени очистки поверхности от окислов.</p>	<p>Поверхности, подготовленные под окраску, должны быть очищены по 3-й или 4-й степени очистки от окислов (в зависимости от степени окисленности поверхности) по ГОСТ 9.402—80. При этом окраска поверхностей, покрытых прочно сцепленной с металлом ржавчиной, не допускается.</p> <p>По согласованию с заказчиком допускается окраска поверхностей, покрытых прочно сцепленной с металлом прокатной окалиной.</p>

(ИУС № 3 1992 г.)