

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Единая система защиты от коррозии и старения  
покрытия лакокрасочные изделий,  
предназначенных для эксплуатации  
в районах с тропическим климатом

Общие технические требования и методы  
ускоренных испытаний

Unified system corrosion and ageing protection  
paint coatings for products intended for  
operation in tropical regions. General technical  
requirements and accelerated test methods

ГОСТ  
9.401—79

Взамен  
ГОСТ 15157—69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам 26 апреля 1979 г. № 1559 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.

до 01.01 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные покрытия (далее по тексту — покрытия) металлических и деревянных поверхностей изделий, предназначенных для эксплуатации в тропическом сухом и тропическом влажном макроклиматических районах при первой (1), второй (2), третьей (3) и четвертой (4) категориях размещения окрашенных поверхностей изделий по ГОСТ 15150—69, и устанавливает общие технические требования и методы ускоренных испытаний.

Стандарт не распространяется на покрытия летательных аппаратов и изделия судостроения.

### 1. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Покрытия после ускоренных испытаний должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

1.2. Покрытия, полученные на основе новых лакокрасочных материалов, предназначенные для эксплуатации в условиях Т1 и Т2 по ГОСТ 9.104—79, подвергают ускоренным испытаниям по настоящему стандарту и испытаниям в природных условиях по ГОСТ 6992—68 в течение одного года. Покрытие после испытаний должно соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

1.3. Соответствие покрытий требованиям п. 1.1 обеспечивает срок их службы в тропических макроклиматических районах не

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Декабрь. 1981 г.

© Издательство стандартов, 1982

Таблица 1

Категории размещения окрашенных поверхностей изделий по ГОСТ 15150—69	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79	Условия транспортирования изделий	Метод ускоренных испытаний	Количество циклов ускоренных испытаний, не менее	Балл по ГОСТ 6992—68, не ниже	
					по декоративному виду	по защитным свойствам
1	T1	— Морским путем	A B	10	IV	8
2	T2	— Морским путем	B Г	10	IV	8
3 и 4	T3	— Морским путем	B Г	5	IV	8

Примечание. Знак «—» обозначает транспортирование изделий всеми видами транспорта, кроме транспортирования морским путем.

менее одного года при соблюдении требований стандартов или технических условий на окрашивание изделий.

1.4. Срок службы покрытий более одного года устанавливают в стандартах на окрашивание изделий на основании ускоренных испытаний с увеличенным числом циклов.

1.5. Покрытие, в процессе эксплуатации подвергающееся воздействию климатических факторов, а также бензина, минеральных масел и агрессивных сред, следует дополнительно испытывать по стандартам или техническим условиям на изделие на параллельных образцах.

1.6. Испытание покрытий на грибостойкость проводят по ГОСТ 9.050—75. Грибостойкость покрытия устанавливают в стандартах или технических условиях на изделие.

1.7. Требования к подготовке поверхности изделий из черных и цветных металлов должны соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 9.402—80.

Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием для черных и цветных металлов устанавливают по ГОСТ 9.402—80.

1.8. Требования к подготовке поверхности изделий из сталей с кадмиевым покрытием должны соответствовать требованиям, установленным ГОСТ 9.047—75.

1.9. Требования к поверхности древесины, подготовке поверхности, влажности и необходимости антисептирования устанавливают в стандартах или технических условиях на изделие.

1.10. Окрашивание изделий проводят в помещениях при температуре и влажности, установленных в стандартах на окрашивание изделий.

1.11. Систему покрытия, а также число слоев и их толщину устанавливают в стандартах на окрашивание изделий с учетом требований пп. 1.1 или 1.4.

1.12. Сушку покрытий проводят в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на лакокрасочные материалы.

Степень высыхания не должна быть менее 3 по ГОСТ 19007—73.

1.13. Перечень эмалей и лаков, применяемых для условий эксплуатации Т1, Т2, Т3, приведен в табл. 1 рекомендуемого приложения 1, перечень эмалей и лаков, применяемых для металлов без предварительного грунтования — в табл. 2, перечень лаков, применяемых для окрашивания древесины — в табл. 3, перечень грунтовок, применяемых для металлов — в табл. 4, допустимые сочетания эмалей с грунтовками и шпатлевками — в табл. 5.

1.14. Перечень лакокрасочных материалов, используемых в специфических случаях для окрашивания автомобилей и железнодорожных вагонов в системах покрытий, приведен в справочном приложении 2.

## 2. МЕТОДЫ УСКОРЕННЫХ ИСПЫТАНИЙ

### 2.1. Сущность метода

2.1.1. Сущность метода заключается в последовательном циклическом воздействии на испытываемые образцы искусственно создаваемых комплексов климатических факторов.

2.1.2. В соответствии с требованиями п. 1.1 установлены четыре метода испытаний: А, Б, В, Г.

### 2.2. Отбор образцов

2.2.1. Образцами для испытаний являются окрашенные пластины размером 150×70 мм, изготовленные по ГОСТ 8832—76. Материал для пластин выбирают в соответствии с предполагаемым материалом для конкретных изделий.

2.2.2. Допускается применять образцы, изготовленные с учетом формы и особенностей изделий (со сварными швами, неразъемными соединениями и т. п.), а также детали и сборочные единицы.

2.2.3. Для проведения испытаний изготавливают по одной и той же технологии не менее трех параллельных образцов и один контрольный.

2.2.4. Контрольные образцы хранят вотапливаемом помещении без доступа света.

### 2.3. Аппаратура

Камера влажности, в которой автоматически поддерживается в течение времени испытания температура  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  и  $55 \pm 2^\circ\text{C}$  и относительная влажность воздуха  $98 \pm 2\%$ .

Термокамера, в которой автоматически поддерживается в течение времени испытания температура  $60 \pm 2^\circ\text{C}$ .

Камера сернистого газа, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 9.012—73.

Камера соляного тумана, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 9.045—75.

Аппарат искусственной погоды с ксеноновыми или другими излучателями, в котором автоматически поддерживаются в течение заданного времени следующие условия:

температура  $60 \pm 2^\circ\text{C}$ ;

орошение дистиллированной водой в течение 3 мин через каждые 17 мин;

непрерывное облучение лампами с интегральной плотностью теплового потока для ксеноновых ламп (верхнее рабочее значение)  $1125 \text{ Вт} \cdot \text{м}^{-2}$ , в том числе плотность потока ультрафиолетовой части спектра  $42 \text{ Вт} \cdot \text{м}^{-2}$ ;

для электродуговых и ртутно-кварцевых ламп, заключенных в колпаки из стекла «Пирекс», интегральная плотность теплового потока  $420 \text{ Вт} \cdot \text{м}^{-2}$ .

Контроль параметров излучения проводят по ГОСТ 9.045—75.

### 2.4. Подготовка к испытаниям

2.4.1. Подготовку поверхности образцов перед окрашиванием проводят по ГОСТ 9.402—80 и п. 1.8.

2.4.2. Испытуемые лакокрасочные материалы наносят на лицевую, обратную сторону и кромки пластины. Допускается наносить на обратную сторону и кромки пластины другие лакокрасочные материалы, которые обеспечивают защиту от атмосферных воздействий в течение всего срока испытаний.

2.4.3. Перед испытаниями образцы выдерживают не менее семи суток в отопляемом помещении.

### 2.5. Проведение испытаний

2.5.1. Испытания проводят в соответствии с программой испытаний, разработанной по форме, предусмотренной ГОСТ 9.045—75 (рекомендуемое приложение 5).

2.5.2. Цикл испытаний составляет 24 ч и состоит из последовательной выдержки образцов в аппаратах и на воздухе по табл. 2.

Продолжительность перемещения образцов из одного аппарата в другой не должна превышать 10 мин.

2.5.3. Продолжительность перерывов в испытаниях между циклами допускается не более 96 ч, при этом образцы вынимают из аппаратов и хранят как контрольные образцы по п. 2.2.4.

Продолжительность перерывов в испытаниях не включают в учитываемое время испытаний.

Таблица 2

Аппаратура	Температура, °С	Относительная влажность, %	Продолжительность испытания в каждом цикле для методов, ч			
			А	Б	В	Г
Камера влажности	55±2	98±2	8	5	5	2
	снижение температуры до 20±2	98±2	2	2	3	3
Камера сернистого газа (концентрация SO <sub>2</sub> 5±0,5 мг·м <sup>3</sup> )	55±2	98±2	2	2	2	2
Камера соляного тумана	35±2	98±2	—	—	2	2
Термокамера	60±2	Не нормируется	—	10	—	10
Аппарат искусственной погоды	60±2	Не нормируется	10	—	10	—
Выдержка на воздухе	15—30	Не более 80	2	5	2	5

Примечание. Знак «—» обозначает отсутствие испытаний в данных условиях.

2.5.4. После каждого цикла испытаний проводят внешний осмотр образцов. Оценку степени разрушения покрытий и оформление результатов испытаний проводят по ГОСТ 6992—68. При оценке не принимают во внимание состояние покрытия на кромках и прилегающих к ним поверхностях на расстоянии до 10 мм.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Изготовление образцов покрытий и их испытания должны проводиться в помещениях, отвечающих требованиям Инструкции по санитарному содержанию помещений и оборудования производственных предприятий № 658—66, утвержденной Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР от 31 декабря 1966 г., Санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию до 1042—73, утвержденных Министерством здравоохранения СССР.

3.2. Все работы при изготовлении образцов покрытий должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005—75 и Санитарных правил при окрасочных работах с применением руч-

ных распылителей № 991—72 от 22 сентября 1972 г., утвержден-  
ных Министерством здравоохранения СССР.

3.3. Метеорологические условия и содержание вредных  
веществ в рабочей зоне помещений не должны превышать норм,  
установленных ГОСТ 12.1.005—76.

3.4. Требования безопасности при проведении испытаний в ап-  
паратах искусственной погоды установлены ГОСТ 9.045—75, в ка-  
мерах соляного тумана — ГОСТ 9.012—73.

3.5. Пожарная безопасность при проведении испытаний долж-  
на соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004—76.

3.6. Электробезопасность должна быть обеспечена в соответ-  
ствии с действующими правилами технической эксплуатации  
электроустановок потребителей и правилами техники безопас-  
ности при эксплуатации электроустановок потребителей.

---

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
**Рекомендуемое**

**ПЕРЕЧЕНЬ ЭМАЛЕЙ, ЛАКОВ И КРАСОК, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Таблица 1

Марка эмали, лака, краски	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79 и ГОСТ 9.032—74
<b>МЕЛАМИННЫЕ</b>	
Эмали МЛ-1110 по ГОСТ 20481—80	Т1
Эмали МЛ-1121	Т1
Эмали МЛ-1156 по ГОСТ 5971—78	Т1
Эмали МЛ-12 по ГОСТ 9754—76	Т1
Эмали МЛ-152 по ГОСТ 18099—78	Т1
Эмали МЛ-158	Т2
Эмали МЛ-169	Т1
Эмали молотковые МЛ-165, МЛ-165 ПМ по ГОСТ 12034—77	Т1
Эмали МЛ-197 по ГОСТ 23640—79	Т1
Эмали МЛ-197 В	Т1
Эмали МЛ-279, МЛ-279 ОП по ГОСТ 5971—78	Т1
Лак МЛ-21	Т1
<b>ГЛИФТАЛЕВЫЕ</b>	
Эмали ГФ-1426 по ГОСТ 6745—79	Т2
Эмаль ГФ-820	Т2; 8 <sub>300°С</sub>
Эмаль ГФ-571	—
Лак ГФ-95 по ГОСТ 8018—70 с алюминиевой пудрой по ГОСТ 5494—71	Т2; 8 <sub>300°С</sub>
<b>ПЕНТАФТАЛЕВЫЕ</b>	
Эмали ПФ-115 черная, зеленая по ГОСТ 6465—76	Т2
Эмали ПФ-115 по ГОСТ 6465—76	Т3
Эмаль ПФ-163 по ГОСТ 5971—78	Т2
Эмаль ПФ-178	Т2
Эмали ПФ-188	Т1
Эмаль ПФ-837	Т2; 6/1; 8 <sub>300°С</sub>
Эмали ПФ-1106	Т1
Эмаль ПФ-1126	Т2
Лак ПФ-170 по ГОСТ 15907—70 с алюминиевой пудрой по ГОСТ 5494—71	Т2; 8 <sub>300°С</sub>
<b>ЭТРИФТАЛЕВЫЕ</b>	
Эмали ЭТ-199	Т1
<b>ПЕРХЛОРВИНИЛОВЫЕ</b>	
Эмаль ХВ-16 черная	Т1
Эмали ХВ-16	Т2

Продолжение табл. 1

Марка эмали, лака, краски	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79 и ГОСТ 9.032—74
Эмали ХВ-110 по ГОСТ 18374—79	T1
Эмаль ХВ-124 по ГОСТ 10144—74	T1; 4/1; 7/1;
Эмаль ХВ-125 по ГОСТ 10144—74	T1; 4/1
Эмали ХВ-238	T3; 7/3
Эмали ХВ-785 по ГОСТ 7313—75	T2; 7/1; 7/2; 7/3; 7/4
<b>СОПОЛИМЕРО-ВИНИЛХЛОРИДНЫЕ</b>	
Эмали ХС-1107 и ХС-1107 ГМ	T2
Эмали ХС-119 по ГОСТ 21824—76	T1
Эмали ХС-759	T2; 7/2; 7/3; 7/4
Лак ХС-724	T2; 7/2; 7/3; 7/4
<b>АЛКИДНО-АКРИЛОВЫЕ</b>	
Эмали АС-182 по ГОСТ 19024—79	T1
Эмали АС-1101, АС-1101 М	T2
Эмали АС-1171	T1
Эмали АС-2106	T2
Эмали АС-5122	T2
Лак АС-82	T2
Лак АС-176 и АС-176 М	T2
Эмаль В-АС-1162	T2
<b>ЭПОКСИДНЫЕ</b>	
Эмали ЭП-140	T2; 7/1
Эмаль ЭП-148 по ГОСТ 10982—75	T3
Эмали ЭП-274	T2
Эмали В-ЭП-2100	T2
Эмаль Б-ЭП-421	T2
Эмаль ЭП-51 по ГОСТ 9640—75	T2
Эмали ЭП-525 по ГОСТ 22438—77	T2; 7/1
Эмали ЭП-525 П	T2
Эмали ЭП-567	T2
Эмали ЭП-773 по ГОСТ 23143—78	T2; 4/1; 6/1; 6/2; 7/1; 7/2; 7/3; 7/4
Эмали ЭП-793	T2
Эмаль ЭП-91 по ГОСТ 15943—80	T2; 9 100°C
Эмаль ЭП-730 по ГОСТ 20824—81	T2; 7/3; 9 120°C ; 7/4
Лак ЭП-9114	T2; 9 120°C
Краски П-ЭП-219	T2
Эмали ЭП-715, ЭП-716	T2
<b>ЭПОКСИЭФИРНЫЕ</b>	
Эмали ЭФ-1118 ПГ	T2
Эмали ЭФ-1118 ПМ	T2
Эмали ЭФ-1118 М по ГОСТ 5971—78	T2
<b>ПОЛИАКРИЛОВЫЕ</b>	
Эмали АК-1102	T2
Эмаль АК-194	T2
Лаки АК-113 и АК-113 Ф	T2



## Продолжение табл. 1

Марка эмали, лака, краски	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79 и ГОСТ 9.032—74
<b>ФЕНОЛЬНЫЕ</b>	
Эмаль ФЛ-787	T2; 6/1 150°C; 6/2
Эмаль В-ФЛ-149	T2
Эмаль В-ФЛ-149 Э	T2
Лак ФЛ-582	T2
<b>ПОЛИВИНИЛАЦЕТАЛЬНЫЕ</b>	
Эмаль ВЛ-515	T2; 4/1; 6/1; 6/2
<b>ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ</b>	
Эмали УР-1161	T1; 4/1; 4/2; 6/1; 6/2
Лак УР-231	T2; 9 120°C
<b>КРЕМНИЙОРГАНИЧЕСКИЕ</b>	
Эмаль КО-813 по ГОСТ 11066—74	T2; 8 300°C
Эмаль КО-811 по ГОСТ 23122—78	T2; 8 400°C
Эмаль КО-88 по ГОСТ 23101—78	T2; 8 500°C
<b>НИТРОЦЕЛЛЮЛОЗНЫЕ</b>	
Эмаль НЦ-11 и НЦ-11 А черная по ГОСТ 9198—76	T1
Эмали НЦ-11 и НЦ-11 А по ГОСТ 9198—76	T2
Эмали НЦ-246	T3
Эмали НЦ-256	T3
Лак НЦ-134 с алюминиевой пудрой по ГОСТ 5494—71	T2
<b>МАСЛЯНО-СТИРОЛЬНЫЕ</b>	
Эмаль МС-278	T3
Эмаль МС-160 по ГОСТ 12034—77	T1
<b>ПОЛИЭФИРНЫЕ</b>	
Эмали В-ПЭ-1179	T1
Краски П-ПЭ-1130 У	T2
Эмаль ПЭ-126	T1

## Примечания:

1. Лакокрасочные материалы, рекомендуемые настоящей таблицей в условиях Т1, могут применяться в условиях Т2 и Т3, рекомендуемые в условиях Т2 — в условиях Т3.

2. Эмаль ГФ-571 применяется только в качестве промежуточного слоя под меламино-алкидные эмали при окрашивании автомобилей.

Таблица 2

**Перечень эмалей, лаков, красок, применяемых для металлов  
без предварительного грунтования**

Марка эмали, лака, краски	Окрашиваемый металл					
	Сталь, чугун	Алюминий и его сплавы	Медь и ее сплавы	Магний и его сплавы	Оцинко- ванная сталь	Сталь с кадмие- вым по- крытием
Эмаль ПФ-837	+	—	—	—	—	—
Эмаль ГФ-820	+	—	—	—	—	—
Лак ГФ-95 с алюминиевой пудрой	+	+	+	—	—	—
Лак ПФ-170 с алюминиевой пудрой	+	+	—	—	—	—
Эмали АС-1101 и АС-1101 М	—	+	—	—	—	—
Лак АС-82	—	+	+	—	—	+
Лаки АС-176 и АС-176 М	—	+	—	—	—	—
Эмаль В-АС-1162	+	+	—	—	—	—
Эмаль ЭП-91	+	+	—	—	—	—
Эмаль ЭП-148	+	—	—	—	—	—
Лак ЭП-730	+	+	—	—	—	—
Лак ЭП-9114	—	+	+	—	—	—
Эмали В-ЭП-2100	+	+	—	—	—	—
Лаки АК-113 и АК-113 Ф	—	+	+	—	—	+
Эмаль В-ФЛ-149	+	—	—	—	—	—
Эмаль В-ФЛ-149 Э	+	—	—	—	—	—
Лак ФЛ-582	—	+	—	—	—	—
Эмаль ВЛ-515	+	+	+	—	—	—
Лак УР-231	+	+	+	—	—	—
Эмаль КО-813	+	—	—	—	—	—
Эмаль КО-811	+	—	—	—	—	—
Эмаль КО-88	+	—	—	—	—	—
Эмаль МС-278	+	—	—	—	—	—
Краски П-ЭП-219	+	—	—	—	—	—
Краски П-ПЭ-1130-У	+	—	—	—	—	—

**Примечания:**

1. Знаки «+» и «—» обозначают, соответственно, допустимость и недопустимость нанесения лакокрасочного материала по данному металлу без предварительного грунтования.

2. Лак АК-113 применяют только по латуни. Лак АС-82 применяют по латуни и бронзе.

3. Эмали ПФ-837, ГФ-820, КО-813, лак ПФ-170 и ГФ-95 с алюминиевой пудрой применяют только для условий 8<sub>300°C</sub>.

Таблица 3

## Перечень лаков, применяемых для окрашивания древесины

Марка лака	Обозначение условий эксплуатации по ГОСТ 9.104—79
<b>АЛКИДНО-МОЧЕВИННЫЕ</b>	
Лак МЧ-52	T3
<b>ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ</b>	
Лак УР-277	T2
Лак УР-277 М	T2
<b>ПОЛИЭФИРНЫЕ</b>	
Лак ПЭ-232	T2
Лак ПЭ-250	T2
Лак ПЭ-250 М	T2
Лак ПЭ-265	T2
<b>ПОЛИВИНИЛАЦЕТАЛЬНЫЕ</b>	
Лак ВЛ-278	T2

Примечание. Лаки УР-277 и УР-277 М необходимо наносить по лаку ВЛ-278.

Таблица 4

## Перечень грунтовок, применяемых для металлов

Марка грунтовки	Сталь, чугун	Алюминий и его сплавы	Медь и ее сплавы	Магний и его сплавы	Оцинкованная сталь	Сталь с кадмиевым покрытием
ФЛ-03 К по ГОСТ 9109—76	+	—	+	—	—	—
ФЛ-03 Ж по ГОСТ 9109—76	—	+	+	+	+	+
ФЛ-087	+	—	—	—	—	—
ФЛ-093	+	+	—	—	+	—
ФЛ-149 и ФЛ-149 Э	+	+	—	—	—	—
ГФ-017	+	—	—	—	—	—
ГФ-018	+	—	—	—	—	—
ПФ-033	+	—	—	—	—	—
ХС-068	+	—	—	—	—	—
ХС-059	+	—	—	—	—	—
АК-070	+	+	+	+	+	+
ХВ-050	+	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 4

Марка грунтовки	Сталь, чугун	Алюми- ний и его сплавы	Медь и ее сплавы	Магний и его сплавы	Оцинко- ванная сталь	Сталь с кадмие- вым по- крытием
АК-0130	—	+	—	—	—	—
ЭП-0200	+	—	—	—	—	—
В-ЭФ-0153	+	—	—	—	—	—
Б-ЭП-0126	+	—	—	—	—	—
ЭП-09 Т красный	+	—	+	—	—	+
ЭП-09 Т желтый	—	+	+	+	+	+
ЭП-0010	+	—	+	—	—	—
ЭФ-0137	+	+	+	+	+	+
ЭФ-083 по ГОСТ 20468—80	+	+	—	+	+	—
ВЛ-02 по ГОСТ 12707—77	+	+	+	+	+	+
ВЛ-02 с алюминиевой пудрой	+	+	+	+	+	+
В-МЛ-0143	+	—	—	—	—	—
В-АУ-0150	+	—	—	—	—	—
УР-0131 по АК-0130	—	+	—	—	—	—
МЛ-064	+	—	—	—	—	—
В-КЧ-0207	+	—	—	—	—	—

Примечание. Знаки «+» и «—» обозначают, соответственно, допустимость и недопустимость нанесения грунтовки по данному металлу.

Таблица 5  
Допустимые сочетания эмалей и лаков с грунтовками и шпатлевками

Марка		
эмали, лака	грунтовки	шпатлевки
<b>МЕЛАМИННЫЕ</b>		
МЛ-12	ФЛ-093	ПФ-002 МС-006 ПЭ-0050
МЛ-152	В-МЛ-0143	
МЛ-1156	ФЛ-03К	
МЛ-158	ФЛ-149	
МЛ-165, МЛ-165 ПМ	ВЛ-02 с алюминиевой пудрой	
МЛ-279	ВЛ-02	
Лак МЛ-21	ЭФ-0137	
	ПФ-033	
	ГФ-017	
	ГФ-018	
	АК-070	

Продолжение табл. 5

Марка		
эмали, лака	грунтовок	шпатлевки
МЛ-169 МЛ-1110 МЛ-197 МЛ-197 В МЛ-1121	МЛ-064 ФЛ-093 или ВКЧ-0207 затем В-ЭФ-0153 или ЭФ-083 или ГФ-571	МС-006 ГФ-018 МС-006
<b>ГЛИФТАЛЕВЫЕ</b>		
ГФ-571	—	—
ГФ-820	ФЛ-03 К	—
Лак ГФ-95 с алюминиевой пудрой	ФЛ-03 Ж	—
ГФ-1426 Ф		
<b>ПЕНТАФТАЛЕВЫЕ</b>		
ПФ-115	ФЛ-093	ПФ-002
ПФ-163	ФЛ-03 К	МС-006
ПФ-178	ФЛ-03 Ж	
ПФ-188	ВЛ-02	
ПФ-1106	ВЛ-02 с алюминиевой пудрой	
ПФ-1126	АК-070	
	ВЛМ-0143	
ПФ-837	ПФ-033	
	ФЛ-03 К	
Лак ПФ-170 с алюминиевой пудрой	ФЛ-03 Ж	—
<b>ЭТРИФТАЛЕВЫЕ</b>		
ЭТ-199	ВЛ-02	ПФ-002
	ВЛ-02 с алюминиевой пудрой	МС-006
	ФЛ-093	
	ФЛ-03 К	
	ФЛ-03 Ж	
	ВМЛ-0143	
	ПФ-033	
	ГФ-017	
	АК-070	
<b>ПЕРХЛОРВИНИЛОВЫЕ</b>		
ХВ-16	ФЛ-03 К	ХВ-005
ХВ-110	ФЛ-03 Ж	
ХВ-124	ВЛ-02 с алюминиевой пудрой	

Продолжение табл. 5

Марка		
эмали, лака	грунтовки	шпатлевки
ХВ-125	ВЛ-02	
	ХС-068	
ХВ-238	ХВ-050	ХВ-005
	ФЛ-03 К	
<b>СОПОЛИМЕРО-ВИНИЛХЛОРИДНЫЕ</b>		
ХС-1107 М	ХС-068	ХВ-005
ХС-1107 ГМ	ФЛ-03 К	
	ФЛ-03 Ж	
ХС-119	АК-070	
	ХВ-050	
	ВЛ-02 с алюминиевой	
	пудрой	
ХС-759	ХС-059	—
Лак ХС-724	—	—
<b>АЛКИДНО-АКРИЛОВЫЕ</b>		
АС-1171	ЭП-0200	—
АС-5122		
АС-2106	ВЛ-02	—
АС-182	ВЛ-02 с алюминиевой	ПФ-002
	пудрой	
	ВЛ-02	
	ФЛ-093	МС 006
	ФЛ-03 К	
	ФЛ-03 Ж	
	В-МЛ-0143	
	ПФ-033	
	ГФ-017	
	АК-070	
<b>ЭПОКСИДНЫЕ</b>		
ЭП-140	ЭП-09 Т красная	
	ЭП-09 Т желтая	—
	АК-070	
	ЭП-0010	
ЭП-274	ЭП-09 Т красная	—
ЭП-51	ЭП-09 Т желтая	
ЭП-525	АК-070	
ЭП-525 П		
ЭП-567		
ЭП-773	ЭП-0010	—
ЭП-148	ВЛ-02	—
ЭП-793		—
Б-ЭП-421	Б-ЭП-0126	—

Продолжение табл. 5

Марка		
эмали, лака	грунтовки.	шпатлевки
<b>ЭПОКСИЭФИРНЫЕ</b>		
ЭФ-1118 ПГ	ФЛ-03 К	—
ЭФ-1118 М	ГФ-017	
ЭФ-1118 М	ЭФ-0137	
	ВЛ-02	
<b>ПОЛИАКРИЛОВЫЕ</b>		
АК-1102	ЭП-09 Т красная	ПФ-002
АК-194	ЭП-09 Т желтая	МС-006
	ЭП-0010	
	АК-070	
<b>ФЕНОЛЬНЫЕ</b>		
ФЛ-787	ФЛ-087	—
<b>ПОЛИВИНИЛАЦЕТАЛЬНЫЕ</b>		
ВЛ-515	ВЛ-02	—
<b>ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ</b>		
УР-1161	ФЛ-03 К	—
	УР-0131 по	
	АК-0130	
<b>КРЕМНИЙОРГАНИЧЕСКИЕ</b>		
КО-813	ФЛ-03 К	—
<b>ПОЛИЭФИРНЫЕ</b>		
ПЭ-126	ФЛ-03 К	—
	ФЛ-03 Ж	—
В-ПЭ-1179	ФЛ-093 затем	
	ЭФ-083 или	
	ГФ-571	
<b>НИТРОЦЕЛЛЮЛОЗНЫЕ</b>		
НЦ-11, НЦ-11 А черная	ФЛ-03 К	НЦ-007
		НЦ-008
НЦ-246	ФЛ-03 К	НЦ-008
НЦ-256	АК-070	
Лак НЦ-134 с алюминиевой пудрой	ФЛ-03 К	НЦ-007
		НЦ-008

## Примечания:

1. Эмали ГФ-820, ПФ-837, КО-813 и лак ПФ-170 с алюминиевой пудрой применяют для условий эксплуатации Т2.
2. Лак ХС-724 наносят по эмали ХС-759.
3. Эмали МЛ-165 наносят в комплексе с эмалями МЛ-12.
4. Лак МЛ-21 наносят по декалькомании на поверхность, окрашенную эмалями МЛ-12, МЛ-169.
5. Грунтовку ВЛ-02 по черным металлам применяют с последующим перекрытием антикоррозионной грунтовкой под все эмали, за исключением оксидных.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Справочное**

**ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ИСПОЛЗУЕМЫХ В СПЕЦИФИЧЕСКИХ  
СЛУЧАЯХ ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ АВТОМОБИЛЕЙ И ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ  
ВАГОНОВ В СИСТЕМАХ ПОКРЫТИЙ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ОТРАСЛЕВЫМИ  
ДОКУМЕНТАМИ**

Марка лакокрасочного материала	Цвет	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79	Область применения
<b>АЛКИДНО-КАРБАМИДНЫЕ И АЛКИДНО-МОЧЕВИННЫЕ</b>			
Эмали МЧ-145	Различный	T1	Для деревянных и металлических платформ грузовых автомобилей
Эмали МЧ-123	Черный	T2	Для рам автомобилей
<b>АЛКИДНО-СТИРОЛЬНЫЕ</b>			
Эмаль МС-17	Черный	T2	Для деталей и узлов шасси и др. деталей автомобилей
Эмаль МС-17	Серый	T2	Для автомобильных двигателей
<b>БИТУМНЫЕ</b>			
Лак БТ-123 по ГОСТ 2347—78	Черный	T2	Для деталей шасси
<b>МАСЛЯНО-БИТУМНЫЕ</b>			
Эмаль БТ-180 по ГОСТ 2346—78	Черный	T2	Для деталей шасси
<b>НИТРО-ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЕ</b>			
Эмаль НЦ-184 по ГОСТ 18335—73	Черный	T2	Для шасси и других деталей автомобилей
Эмаль НЦ-5123 по ГОСТ 7472—78	Красно-коричневый, серый	T3	Для внутренних необработанных поверхностей литых деталей двигателей автомобилей, соприкасающихся с маслом
Эмаль НЦ-1200	Защитный	T2	Для корпусов и деталей автомобилей



## Продолжение

Марка лакокрасочного материала	Цвет	Условия эксплуатации по ГОСТ 9.104—79	Область применения
Эмаль НЦ-271	Черный	T3	Для деталей интерьера кузовов легковых автомобилей
НИТРО-ГЛИФТАЛЕВЫЕ Эмаль НЦ-273	Серебристый	T2	Для автомобильных моторов
ЭПОКСИДНЫЕ Эмаль ЭП-1155	Различных цветов	T3	Для отрасли вагоностроения
ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ Лак УР-268	Бесцветный	T3	Для лакировки деталей интерьера кузова, покрытых металлизационным слоем
ГЛИФТАЛЕВЫЕ Грунтовка ГФ-073	Желто-коричневый	—	Для деталей интерьера легковых автомобилей
Грунтовка ГФ-083	Под птичий глаз	—	Для колес легковых автомобилей
МАСТИКИ ПРОТИВОШУМНЫЕ БИТУМНЫЕ			
Мастика АБП	Черный	T3	Для отрасли вагоностроения
Мастика БПИ	Черный	T2	Для внутренней поверхности кузовов автомобилей и пассажирских вагонов