



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ ПОКРЫТИЙ НА СТОЙКОСТЬ  
К ДЕЙСТВИЮ ВОДЫ И РАСТВОРОВ СОЛЕЙ

ГОСТ 21065-75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАН Государственным научно-исследовательским и проектным институтом лакокрасочной промышленности [ГИПИ ЛКП]**

Зам. директора Козлов Л. В.  
Руководитель темы Карякина М. И.  
Исполнители Курбатова О. Г., Шмайн Р. Е.

**ВНЕСЕН Министерством химической промышленности**

Член коллегии Ростунов В. Ф.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)**

Директор Гличев А. В.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 августа 1975 г. № 2150.**

## МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

**Метод испытания покрытий на стойкость  
к действию воды и растворов солей**

Paint materials. Test method of coatings  
on stability to water effect and salts solutions

**ГОСТ  
21065—75**

Взамен  
ОСТ 10086—39, М. И. 31

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 14 августа 1975 г. № 2150 срок действия установлен

с 01.07.76  
до 01.07.81

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные материалы и устанавливает метод испытания лакокрасочных покрытий на стойкость к действию дистиллированной воды, водных растворов хлористого натрия, «морской» соли и других солей.

Сущность метода заключается в выдержке лакокрасочного покрытия в воде или в растворе соли в течение заданного времени с последующим определением изменения внешнего вида и защитных свойств покрытия.

Метод предназначается для проверки соответствия лакокрасочных материалов требованиям нормативно-технической документации по стойкости к действию воды и солевых растворов.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 4534—74.

**1. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ И РЕАКТИВЫ**

1.1. Для проведения испытаний применяются:

пластинки из листовой стали марок 08 кп и 08 пс по ГОСТ 16523—70 или по ГОСТ 9045—70 размером 70×150 мм и толщиной 0,5—1,0 мм;

пластинки из черной жести по ГОСТ 1127—72 размером 70×150 мм и толщиной 0,25—0,31 мм;

допускается применять пластинки других материалов и размеров в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал;

вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72;

натрий хлористый по ГОСТ 4233—66, 3%-ный раствор, если нет других указаний в нормативно-технической документации на испытуемый материал;

«морская» соль, состоящая из следующих компонентов, %: натрий хлористый по ГОСТ 4233—66 — 75; калий хлористый по ГОСТ 4234—69 — 4; магний хлористый по ГОСТ 4209—67 — 10; кальций сернокислый по ГОСТ 3210—66 — 5; магний сернокислый по ГОСТ 4523—67 — 6; для испытаний применяется 3,5%-ный раствор соли;

допускается применять другие соли в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал;

ланцет;

лупа 4× увеличения;

стаканы стеклянные лабораторные;

бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—66;

замазка, состоящая из следующих компонентов (части): битум по ГОСТ 8771—58 или по ГОСТ 6617—56 (марки БН-УК или БН-У) — 2; канифоль по ГОСТ 19113—73 — 3; церезин по ГОСТ 7658—55 — 1; замазку можно заменить другим антакоррозионным материалом;

смычка АФТ-1, СП-6 или СП-4.

## 2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Для испытания готовят три образца, из которых два подвергают испытанию, а третий является контрольным.

Пластинки для нанесения покрытий готовят по ГОСТ 8832—58, разд. III.

Образцы лакокрасочных покрытий готовят в соответствии с нормативно-технической документацией на испытуемый материал, при этом лакокрасочный материал наносят на пластинки в два слоя с обеих сторон; допускается обратную сторону пластинок окрашивать антакоррозионным лакокрасочным материалом.

Испытаниям может подвергаться многослойное комплексное покрытие.

Края пластинок с покрытием на расстоянии 3—5 мм защищают расплавленной замазкой по п. 1.1 или другим материалом, обеспечивающим антакоррозионную защиту.

Перед испытанием, высушенное лакокрасочное покрытие выдерживают в течение времени, указанного в нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал.

2.2. Готовят растворы солей в дистиллированной воде. Концентрация раствора должна быть указана в нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал.

### 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Стакан заполняют дистиллированной водой или раствором соли с температурой  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ , если иная не предусмотрена нормативно-технической документацией на испытуемый материал.

Образец погружают в жидкость на  $\frac{2}{3}$  его длины.

Уровень воды или раствора соли в процессе проведения испытания поддерживается постоянным.

3.2. Каждый из двух параллельно испытуемых образцов помещают в отдельный стакан.

3.3. Образцы выдерживают в воде или растворе соли в течение времени, указанного в нормативно-технической документации на испытуемый материал.

3.4. Затем образцы вынимают (при испытании в растворе соли смывают водой), осушают фильтровальной бумагой и визуально определяют изменения внешнего вида покрытия, если нет указаний в нормативно-технической документации на испытуемый материал о времени выдержки образца на воздухе. При осмотре сравнивают испытуемый образец с контрольным, применяя при необходимости лупу  $4\times$  увеличения.

Для оценки состояния металла после испытания покрытие снимают с подложки при помощи смычки и ланцета.

Изменение свойств покрытия и состояния подложки, находящихся на расстоянии менее 10 мм от краев образца, во внимание не принимают.

### 4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Лакокрасочный материал считается стойким к действию воды или растворов солей, если покрытие после испытания соответствует требованиям нормативно-технической документации на испытуемый материал.

4.2. При несоответствии одного из двух испытуемых образцов требованиям нормативно-технической документации испытание повторяют на удвоенном количестве образцов. Допускается не более одного несоответствующего образца из последних четырех испытуемых.

Редактор *A. С. Пшеничная*  
Технический редактор *B. Н. Малькова*  
Корректор *B. С. Черная*

Сдано в набор 24. 09. 75 Подп. в печ. 22. 10. 75 0,5 п. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета». Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2030