

**Изменение № 3 ГОСТ 23343—78 Грунтовка ГФ-0119. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.03.89 № 849**

Дата введения 01.10.89

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Грунтовку наносят на поверхность окунанием, струйным обливом, методами распыления, а также кистью».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Перед применением грунтовку разбавляют до рабочей вязкости сольвентом (ГОСТ 10214—78 или ГОСТ 1928—79), ксилолом (ГОСТ 9410—78 или ГОСТ 9949—76) или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрасом-С4-155/200) (ГОСТ 3134—78) по массе 1:1.

Для окраски изделий распылением в электрополе грунтовку разбавляют разбавителем РЭ-4В (ГОСТ 18187—72)».

Пункт 1.26 исключить.

Пункт 1.3. Таблицу 1 изложить в новой редакции (примечания 1—3 исключить):

**Таблица 1**

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Цвет пленки грунтовки	Красно-коричневый.	По п. 4.3
2. Внешний вид пленки грунтовки	Оттенок не нормируется После высыхания пленка должна быть ровной, однородной	По п. 4.3
3. Условная вязкость грунтовки при температуре $(20,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$ по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4), с	60—100	По ГОСТ 8420—74 и п. 4.3а настоящего стандарта
4. Массовая доля нелетучих веществ, %	53—59	По ГОСТ 17537—72 и п. 4.4 настоящего стандарта
5. Степень разбавления грунтовки растворителем, %, не более	25	По п. 4.5
6. Степень перетира, мкм, не более	30	По ГОСТ 6589—74
7. Время высыхания грунтовки до степени 3, не более, при температуре: $(105 \pm 5)^\circ\text{C}$ , мин $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , ч	35 12	По ГОСТ 19007—73
8. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, усл. ед., не менее	0,35	По ГОСТ 5233—67
9. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	По ГОСТ 6806—73
10. Прочность пленки при ударе на приборе типа У-1, см, не менее	50	По ГОСТ 4765—73
11. Адгезия пленки, баллы, не более	1	По ГОСТ 15140—78, разд. 4

(Продолжение см. с. 254)

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
12. Способность пленки шлифоваться	Пленка при шлифовании должна образовывать ровную поверхность и не засаливать шкурку	По п. 4.7
13. Стойкость пленки к статическому воздействию 3%-ного раствора хлористого натрия при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , ч, не менее	48	По ГОСТ 9.403—80, разд. 2 и п. 4.9 настоящего стандарта
14. Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , ч, не менее	144	По ГОСТ 9.403—80, разд. 2 и п. 4.9 настоящего стандарта
15. Стойкость пленки к статическому воздействию индустриального масла при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , ч, не менее	240	По ГОСТ 9.403—80, разд. 2
16. Стойкость пленки к действию нитроэмали	Не должно быть отслаивания, сморщивания, растрескивания пленки нитроэмали, нанесенной на грунтровку	По п. 4.10
17. Расслаивание, $\text{см}^3$ , не более	5	По п. 4.11

Пункт 2.2. Таблица 2. Графа «Температура вспышки,  $^\circ\text{C}$ ». Заменить значения: 21—24 на 21; 8—25 на 22—36;

графа «Температура самовоспламенения,  $^\circ\text{C}$ ». Заменить значение: 494 на 450.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Контроль за состоянием воздушной среды — по ГОСТ 12.1.007—76 и ГОСТ 17.2.3.02—78».

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 12.04.011—75 на ГОСТ 12.4.011—87.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд. 1» на ГОСТ 9980.1—86.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Норму по показателям 9, 10 табл. 1 изготовитель определяет периодически в каждой тридцатой партии, по показателю 16 — в каждой десятой партии, по показателю 17 — в каждой пятидесятой партии, по показателям 13, 14 — не реже одного раза в год, по показателю 15 — не реже одного раза в 3 года.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель проверяет каждую партию до получения удовлетворительных результатов испытаний, не менее чем в 3 партиях подряд.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд. 2» на ГОСТ 9980.2—86.

Пункт 4.2. Второй, третий, пятый, седьмой абзацы изложить в новой редакции:

«Твердость пленки определяют на стекле для фотографических пластинок  $9 \times 12-1,2$  по ГОСТ 683—85.

Эластичность пленки при изгибе определяют на пластинках из черной жести размером  $20 \times 150$  мм, толщиной 0,25—0,32 мм.

(Продолжение см. с. 255)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23343—78)*

Перед испытанием грунтовку тщательно размешивают и фильтруют через сито с сеткой номеров 01—02 (ГОСТ 6613—86).

При определении всех остальных показателей грунтовку разбавляют до условной вязкости 18—20 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре  $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ .

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Цвет и внешний вид высушенной пленки грунтовки определяют визуально при естественном или искусственном дневном рассеянном свете.

При разногласиях в оценке цвета и внешнего вида определение проводят при естественном дневном свете».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3а: «4.3а. Условную вязкость грунтовки определяют по ГОСТ 8420—74 по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре  $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ .

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 17537—72, разд. 1. Навеску испытуемой грунтовки массой  $(2,0 \pm 0,2)$  г помещают в сушильный шкаф и выдерживают при температуре  $(140 \pm 2) ^\circ\text{C}$  до постоянной массы.

*(Продолжение см. с. 256)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23343—78)*

Допускается определение массовой доли нелетучих веществ под инфракрасной лампой при температуре  $(140 \pm 2)$  °С до постоянной массы.

При разногласиях в оценке данного показателя за окончательный результат принимают определение в сушильном шкафу».

Пункт 4.6 исключить.

Пункт 5.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд. 3—6» на ГОСТ 9980.3-86 — ГОСТ 9980.5-86.

Пункт 5.2. Исключить слова: «манипуляционный знак «Бойся нагрева»; после слов «(класс 3)» дополнить словами: «классификационный шифр 3313».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: «ГОСТ 9980—80, разд. 4» на ГОСТ 9980.4—86.

Пункт 6.2. Второй абзац исключить.

Приложение 1. Заменить слова: «ВЗ-4 при температуре  $(20,0 \pm 5)$  °С» на «типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре  $(20,0 \pm 0,5)$  °С».

Приложение 2. Заменить слова: «бензином-растворителем для лакокрасочной промышленности (уайт-спиритом) в соотношении 1:1» на «уайт-спиритом (нефрас-С4—155-200) по массе 1:1».

(ИУС № 7 1989 г.)