

**Изменение № 2 ГОСТ 5799—78 Фляги для лакокрасочных материалов. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.89 № 1989**

**Дата введения 01.01.90**

Вводная часть. Заменить значение: 40 л на 40 дм<sup>3</sup>;  
второй абзац исключить.

Пункт 1.1 после слов «не более 7 кг» дополнить словами: «оцинкованной фляги — не более 8,5 кг»;

чертеж дополнить примечанием: «Примечание. Допускается фляги исполнения Б изготавливать высотой 465 мм при одновременном закатывании дна и конуса».

Пункт 2.2. Третий абзац. Заменить слова: «категории 1 или 2» на «категории 1, 4 или 5»;

заменить ссылку: ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—88;

дополнить абзацем: «По согласованию с потребителем для оцинкованных фляг допускается изготавливать обечайки, днища, горловины, конуса, крышки, держатели, ручки из листовой стали по ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—74, толщиной 0,8 мм».

Пункт 2.3. Третий абзац после слова «прокладки» дополнить словами: «из маслобензостойкой резины группы МБ, маслобензоморозостойкой резины группы МБМ мягкой или средней твердости по ТУ 38.105376—82 или».

Пункт 2.8. Второй абзац. Заменить значение: (196 Н) на (1960 Н).

Пункт 2.10. Первый абзац после слова «промазаны» дополнить словами: «уплотнительной латексной пастой «Севастополь» по ТУ 38.106224—85 или другими»;

второй абзац. Заменить слово: «роликовой» на «шовной».

Пункт 2.11 дополнить словами: «Фляги должны выдерживать внутреннее избыточное давление 35 кПа (0,35 кгс/см<sup>2</sup>)».

Пункт 2.15 дополнить словами: «Толщина цинкового покрытия должна быть 20—25 мкм»;

заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.17. Заменить ссылку и марку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85, 21008—75 на 21008—075.

*(Продолжение см. с. 120)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5799—78)*

Пункт 2.20 изложить в новой редакции: «2.20. Перед нанесением покрытия фляги должны быть очищены от ржавчины, окислы и проверены на герметичность. При выявлении негерметичности фляг может быть произведена дополнительная сварка в местах негерметичности или промазка герметизирующими материалами, не вступающими в реакцию с лакокрасочными материалами.

Допускается оцинкованную флягу проверять на герметичность после цинкования. При наличии течи флягу необходимо подпаять и проверить на герметичность».

Пункт 3.2. Второй абзац. Заменить слово: «и» на «и» (или)».

Пункты 3.4, 3.5 изложить в новой редакции: «3.4. Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все фляги соответствуют требованиям настоящего стандарта.

При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Если при повторном контроле будут обнаружены фляги, не соответствующие требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта.

3.5. Периодические испытания проводят на удар при свободном падении не реже одного раза в 6 мес. Для испытаний отбирают три фляги от партий, прошедших приемо-сдаточные испытания.

Если фляги не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта независимо от результатов контроля по остальным показателям, при этом периодические испытания переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд».

Пункт 5.1. Четвертый абзац дополнить словами: «(или две последние цифры года изготовления)»;

пятый абзац. Заменить слова: «полиэтиленовым или лакокрасочным» на «полиэтиленовым, лакокрасочным, внутренним и наружным цинковым».

Пункт 5.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «При транспортировании фляг пакетами требования к пакетам — по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 21650—76, ГОСТ 24597—81».

Пункт 5.4. Заменить обозначения: ЖЗ на З, (ОЖЗ) на З.

Пункт 6. Второй абзац. Заменить слово: «три» на «два».

(ИУС № 10 1989 г.)