

Изменение № 1 ГОСТ 9.105—80 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Классификация и основные параметры методов окрашивания

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.01.86 № 243 срок введения установлен

с 01.01.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 0009.

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Метод окрашивания». Заменить слова: «Распыление в электрополе, в том числе пневмоэлектрораспыление и гидроэлектрораспыление» на «Электростатическое распыление. Пневмоэлектростатическое распыление. Безвоздушное электростатическое распыление», «Пневматическое напыление» на «Пневматическое распыление на нагретое изделие», «Напыление в электрополе» на «Пневмоэлектростатическое распыление»; после метода «Электроосаждение» дополнить методом «Автоосаждение».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Периодичность контроля основных параметров окрашивания устанавливают в нормативно-технической документации на лакокрасочные покрытия конкретных изделий»;

таблица 2. Головка. Заменить слова: «распыления в электрополе» на «электростатического распыления», «пневмоэлектрораспыления» на «пневмоэлектростатического распыления», «гидроэлектрораспыления» на «безвоздушного электростатического распыления», «пневматического напыления» на «пневматического распыления на нагретое изделие», «напыления в электрополе» на «пневмоэлектростатического распыления»;

графа «Основные параметры окрашивания». Параметр «Толщина одного слоя лакокрасочного покрытия, мкм». Исключить слова: «одного слоя»;

исключить параметр: «Плотность тока А/м²»;

параметр «Удельное объемное электрическое сопротивление материала, Ом·см». Исключить слово: «объемное»;

таблицу дополнить параметром «Время выдержки на воздухе, мин» и проставить знак + для метода «автоосаждения», для остальных методов проставить знак —;

графу «Окрашивание в объеме материала, методом» после метода «электроосаждения» дополнить методом: «автоосаждения» и проставить знак + для параметров окрашивания: «Рабочая вязкость лакокрасочного материала, с» «Толщина лакокрасочного покрытия, мкм», «Температура лакокрасочного материала, °С», «Время окрашивания, мин», «Время стекания излишков, мин», «Время выдержки на воздухе, мин», «Скорость погружения изделия, мм/с», «Скорость изъятия, мм/с», «Водородный показатель рабочего раствора, рН», «Массовая доля рабочего раствора, %»; для остальных параметров проставить знак: —;

примечание дополнить абзацами: «При окрашивании изделий методами без-

(Продолжение см. с. 326)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9.105—80)

воздушного распыления и безвоздушного электростатического распыления рабочее давление сжатого воздуха контролируют на пневмоприводе насоса.

Приложение 1. Графа «Метод окрашивания». Заменить слова: «Распыление в электрополе» на «Электростатическое распыление», «Пневмоэлектрораспыление» на «Пневмоэлектростатическое распыление», «Гидроэлектрораспыление» на «Безвоздушное электростатическое распыление», «Пневматическое распыление» на «Пневматическое распыление на нагретое изделие», «Напыление в электрополе» на «Пневмоэлектростатическое распыление»;

приложение 1 дополнить методом окрашивания: «Автосаждение»

Метод окрашивания	Лакокрасочный материал	Класс покрытия по ГОСТ 9.032—74	Габариты, конфигурация изделия	Тип производства
Автосаждение	Однокомпонентный вододисперсионный	III—IV	Мелкие, средние; различная	Серийное

Приложение 2. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «распылением в электрополе» на «электростатическим распылением», «пневмоэлектрораспылением» на «пневмоэлектростатическим распылением», «гидроэлектрораспылением» на «безвоздушным электростатическим распылением»;

графа «Основные параметры». Параметр «Рабочая вязкость лакокрасочного материала по ВЗ-4 при 18—23 °С, с». Заменить слова: «по ВЗ-4 при 18—23 °С, с» на «ВЗ-246 4,0 с»;

параметр «Удельное объемное электрическое сопротивление лакокрасочного материала, Ом·см». Исключить слово: «объемное»;

графа «Метод окрашивания». Для пневматического распыления без нагрева заменить значение температуры лакокрасочного материала: 15—50 на 15—30;

заменить значения толщины одного слоя лакокрасочного покрытия для безвоздушного распыления: без нагрева — 8—35 на 8—45; с нагревом — 10—40 на 10—50;

сноску изложить в новой редакции: «*Рабочую вязкость лакокрасочного материала допускается определять вискозиметром ВЗ-4.

Рабочая вязкость нитрошпатлевок допускается до 150 с».

Таблица 2. Графа «Основные параметры». Параметр «Удельное объемное электрическое сопротивление лакокрасочного материала, Ом·см». Исключить слово: «объемное»;

головка. Графа «Метод окрашивания». Заменить слова: «напылением в электрополе» на «электростатическим распылением».

Таблицу 3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 327)

Предельные значения параметров для III—V групп окрашивания

Основной параметр	Метод окрашивания											
	Окунание	Окунание с нагревом	Окунание с последующим центрифугированием	Окунание с последующей выдержкой в парах растворителя	Электроосаждение анодное	Электроосаждение катодное	Автоосаждение	Струйный облив	Струйный облив с последующей выдержкой в парах растворителя	Налив	Валок	Кисть
Рабочая вязкость лакокрасочного материала по ВЗ-246 4,0, с	14—30	35—40	10—16 67—73	14—30	—	—	10—12	11—30	17—40	20—50	30— 150	15—40
Толщина одного слоя лакокрасочного покрытия, мкм	10—30	35—40	10—30	10—30	10—30	8—20	25—35	10—30	10—40	15—40	10—50	10—25
Температура лакокрасочного материала, °С	15—30	50—55	15—30	15—30	18—26	18—30	15—30	15—30	15—30	15—30	15—30	15—30
Массовая доля рабочего раствора, %	—	—	—	—	2—17	10—20	25—35	—	—	—	—	—
Рабочее давление лакокрасочного материала, МПа	—	—	—	—	—	—	—	0,1—0,5	0,1—0,5	—	—	—
Водородный показатель рабочего раствора, (рН)	—	—	—	—	6,8—8,6	5,8— 8,1	1,7— 2,3	7,5—8,6	—	—	—	—
Напряжение постоянного тока при окрашивании изделия, В	—	—	—	—	30—380	150— 400	—	—	—	—	—	—
Продолжительность окрашивания, мин	—	—	—	—	1—3	1—3	0,3— 0,5	2—3	2—3	—	—	—

(Продолжение см. с. 328)

Основной параметр	Метод окрашивания											
	Окунание	Окунание с нагревом	Окунание с последующим центрифугированием	Окунание с последующей выдержкой в парах растворителя	Электроосаждение анодное	Электроосаждение катодное	Автоосаждение	Струйный облив	Струйный облив с последующей выдержкой в парах растворителя	Налив	Валок	Кисть
Время стекания излишков, мин	3—10	3—10	—	—	—	—	—	3—10	—	—	—	—
Время выдержки на воздухе, мин	—	—	—	—	—	—	0,7—1,2	—	—	—	—	—
Скорость погружения изделия, мм/с	8—50	15—50	5—7 40—50	—	—	—	15—50	—	—	—	—	—
Скорость изъятия изделия, мм/с	8—50	15—50	5—7 10—15	—	—	—	15—50	—	—	—	—	—
Частота вращения центрифуги, с ⁻¹	—	—	5—12	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Время центрифугирования, с	—	—	10—30	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Концентрация паров растворителя в паровом туннеле, г/м ³	—	—	—	—	—	—	—	—	15—25	—	—	—
Время выдержки в паровом туннеле, мин	—	—	—	—	—	—	—	—	3—15	—	—	—
Расстояние до окрашиваемого изделия, мм	—	—	—	—	—	—	—	150—300	150—300	100—150	—	—

Примечания:

1. Рабочую вязкость лакокрасочного материала допускается определять вискозиметром ВЗ-4.

2. Толщина лакокрасочного покрытия на внутренних поверхностях изделий с замкнутым контуром и на поверхностях, обработанных дробеструйным методом обеспечивается технологическим процессом окрашивания.

Таблицу 4 исключить.

Приложение 3. Графа «Параметр окрашивания». Исключить параметр «Плотность тока, А/м²»; параметры «Удельное объемное электрическое сопротивление лакокрасочного материала, Ом·см» и «Удельное объемное электрическое сопротивление порошкового материала, Ом·см». Исключить слово: «объемное»;

графа «Перечень приборов и методов». Заменить марку вискозиметра: ВЗ-4 на ВЗ-246 4,0; исключить слова: «Магнитный толщиномер Акулова МТА-1, МТА-2»; заменить марки толщиномеров: МТ-10, МТ-20, МТ-30Н на МТ-10НЦ, МТ-41НЦ, ВТ-30НЦ, ВТ-10НЦ; заменить ссылки: ГОСТ 13882—68 на ГОСТ 23676—79, ГОСТ 21339—75 на ГОСТ 21339—82; для параметра окрашивания «Плотность тока, А/м²» исключить приборы: «Амперметры и вольтметры по ГОСТ 8711—78», «Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427—75»; электронные тераомметры дополнить марками: «Е-6—13, Е-6—13А, прибор ПУС-2»; заменить марку измерителя добротности: Е-4—7 на Е-7—11.

(Продолжение см. с. 330)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9.105—80)

Приложение 4. Графа «Метод окрашивания». Заменить слова: «Распыление в электрополе» на «Электростатическое распыление», «Пневмоэлектрораспыление» на «Пневмоэлектростатическое распыление», «Гидроэлектрораспыление» на «Безвоздушное электростатическое распыление», «Пневматическое напыление» на «Пневматическое распыление на нагретое изделие», «Напыление в электрополе» на «Пневмоэлектростатическое распыление»;

графа «Вид оборудования». Для пневматического распыления заменить слова: «с боковым отсосом, нижним и верхним притоком» на «с боковым, нижним отсосом и верхним притоком»;

Приложение 4 дополнить методом окрашивания — «Автоосаждение»:

Метод окрашивания	Установка	Вид оборудования
Автоосаждение	Установки окрашивания автоосаждением непрерывного действия	Установка, включающая ванны окунания, приточно-вытяжную вентиляцию, насосы для перемешивания составов, фильтрации и циркуляции, пульт управления

(ИУС № 5 1986 г.)