ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 7593—80

Издание официальное

БЗ 9—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.114.068:006.354 Группа Д22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Технические требования

Lorries. General requirements to painting

ГОСТ 7593—80*

Взамен ГОСТ 7593—70

ОКП 45 1100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. № 1410 срок введения установлен с 01.01.81

Постановлением Госстандарта СССР снято ограничение срока действия от 10.07.91 № 1237

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные покрытия грузовых автомобилей, предназначенных для работы в умеренном климате в соответствии с ГОСТ 16350—80 и ГОСТ 9.104—79, и устанавливает технические требования к лакокрасочным покрытиям и процессу окрашивания.

Стандарт не распространяется на покрытия лакокрасочные автомобилей специального назначения и автомобилей, предназначенных для работы в особых условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Окрашивание деталей, сборочных единиц и автомобилей в сборе должна производиться в помещении, защищенном от попадания пыли, грязи, влаги и атмосферных осадков. Температура помещений должна быть не ниже 15 °С и не выше 30 °С, а относительная влажность воздуха — не выше 75%.

1.2. Лакокрасочные материалы, технологические параметры их нанесения и сушки, толщины лакокрасочных покрытий должны соответствовать указанным в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (декабрь 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 3—87)*

© Издательство стандартов, 1980
© Издательство стандартов, 1994

Классификацию и системы лакокрасочных покрытий в соответствии с условиями эксплуатации устанавливают в отраслевой нормативно-технической документации.

1.3. Поверхности металлических деталей и сборочных единиц, подлежащие окрашиванию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.402—80 и другой технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.4. Поверхности деревянных деталей, подлежащие окрашиванию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9008—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Металлические поверхности кабин, деталей оперения и топливных баков должны быть загрунтованы. Внутренние поверхности кабин, закрываемые обивкой, должны быть загрунтованы.

1.6. Наружные металлические поверхности кабин, оперения и топливных баков должны быть окрашены защитно-декоративными в два слоя эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Допускается окрашивать топливные баки в два слоя без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Для защиты днища кабин и крыльев от коррозии, истирания и шума должны быть применены мастики или пластизоли. Внутренние поверхности крыльев, при необходимости обеспечения декоративного вида, допускается взамен мастик и пластизолей окрашивать в два слоя по грунтовке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. Для выравнивания наружных поверхностей металлических деталей и узлов допускается местное нанесение шпаклевок и пластмасс.

1.8. Детали и сборочные единицы платформ автомобилей должны быть окрашены защитно-декоративными эмалями.

Деревянные детали и узлы платформ должны быть окрашены в два слоя без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Металлические платформы, сборочные единицы и детали платформ окрашивают в два слоя по грунтовке. Допускается окрашивать металлические платформы, сборочные единицы и детали платформ в два слоя эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки.

Внутренние поверхности металлических платформ автомобилей-самосвалов должны быть окрашены в один слой без грунтовки.

1.9. Ободья и диски колес в сборе, кольца колес, радиаторы и рессоры, рамы автомобилей, воздушные баллоны, мосты, карданные валы, амортизаторы, детали рулевого управления и другие детали шасси должны быть окрашены водоразбавляемыми грунтовками или эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки в один слой.

Перечисленные выше детали и сборочные единицы автомобилей, предназначенных для Министерства обороны, кроме деталей радиаторов, изготовленных из цветных металлов, необходимо окрашивать в один слой по грунтовке или в два слоя без грунтовки, или эмалями с улучшенными защитными свойствами в один слой без грунтовки.

1.8, 1.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.10. Поверхности стальных и чугунных отливок должны быть загрунтованы. Допускается в отдельно обусловленных случаях не грунтовать стальные и чугунные отливки (детали), что должно быть указано в конструкторской документации.

1.11. Наружные поверхности двигателей должны быть окрашены или на двигателе в сборе или на его сборочных единицах и деталях. Окрашивание должно производиться в один слой.

Допускается детали и сборочные единицы, изготовленные из алюминиевых сплавов методом литья под давлением и в кокиль, не окрашивать.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. Штампованные детали двигателя должны быть окрашены в один слой.

1.13. Запасные части (кабина, двери, детали оперения) должны быть загрунтованы. Остальные запасные части к автомобилю должны иметь такой же вид, как аналогичные детали и сборочные единицы, предназначенные для сборки.

1.14. Поверхность лакокрасочных покрытий по внешнему виду должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.032—74.

Для сборочных единиц и деталей грузовых автомобилей устанавливаются следующие классы покрытий:

III — для кабины;

V — для сборочных единиц и деталей платформы;

VI — для рамы и других деталей шасси, для двигателя автомобиля и его сборочных единиц и деталей;

VII — для рессор.

Для сборочных единиц и деталей большегрузных карьерных самосвалов классы покрытий устанавливают по ГОСТ 23852—79.

1.15. Цветографические схемы окрашивания должны устанавливаться в нормативно-технической документации на автомобиль, утвержденной в установленном порядке.

1.14, 1.15 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.16. Повреждения лакокрасочных покрытий должны быть устранены после сборки.

1.17. Срок службы лакокрасочного покрытия должен соответствовать сроку службы до капитального ремонта грузового автомобиля при условии эксплуатации автомобиля не более 5 лет. Декоративные свойства покрытий должны быть не ниже балла 3, защитные свойства — не ниже балла 1 по ГОСТ 9.407—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.18 Классы покрытий, число слоев краски и наличие грунтовки при окраске автомобилей, их сборочных единиц и деталей, предназначенных для экспорта, определяются заказ-нарядами внешнеторговых организаций.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Основные требования безопасности к технологическим процессам, помещениям окрасочных цехов и участков, размещению производственного оборудования, исходным материалам и полуфабрикатам, хранению и транспортированию исходных материалов и отходов производства, а также охране окружающей среды в процессе производства должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.005—75 и ГОСТ 12.3.002—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Требования к основным средствам пожарной техники, обеспечивающей защиту от пожара помещений окрасочных цехов, участков, складов и краскоподготовительных отделений, должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.009—83.

2.3. Эргономические показатели, обеспечивающие удобство выполнения рабочих операций, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на эти показатели.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Требования к индивидуальным средствам защиты должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.011—89.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Готовые окрашенные автомобили, их сборочные единицы и детали должны соответствовать требованиям пп. 1.14, 1.15.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. При окрашивании автомобиля контролю подлежат:

применяемые лакокрасочные материалы;

подготовка поверхностей под окраску в соответствии с пп. 1.3 и 1.4;

толщина покрытий на кабине, деталях оперения, металлических платформах.

4.2. Контроль качества лакокрасочных материалов проводится в соответствии с нормативно-технической документацией на эти материалы.

4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.3. Контроль качества лакокрасочных покрытий проводится в соответствии с нормативно-технической документацией на эти покрытия и в соответствии с пп. 1.14 и 1.15 настоящего стандарта.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует сохранность лакокрасочного покрытия в пределах гарантийного срока, установленного на данную модель автомобиля, при соблюдении инструкции предприятия-изготовителя по уходу и эксплуатации автомобиля.

Редактор **Р. Г. Говердовская**
Технический редактор **В. Н. Прусакова**
Корректор **В. И. Кануркина**

Сдано в набор 23.03.94. Подп. в печ. 25.04.94. Усл. печ. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30. Тир. 315 экз. С 1289

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 106

gost.e-ecolog.ru