23846-79
Изм. 1,2,3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАГОНЫ РЕФРИЖЕРАТОРНЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 (1524) мм

ОКРАСКА. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 23846—79

Издание официальное



Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.463.125 : 667.64 : 006.354 Группа Д52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВАГОНЫ РЕФРИЖЕРАТОРНЫЕ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 (1524) мм

Покрытия лакокрасочные. Технические условия

Refrigerator Cors for main railways of 1520 (1524) mm gauge. Paint coatings. Specifications

ГОСТ 23846—79*

ОКП 31 8260

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 сентября 1979 г. № 3605 срок действия установлен с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 21.03.85 № 660 срок действия продлен до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает технические требования к получению лакокрасочных покрытий на деталях, сборочных единицах и агрегатах строящихся рефрижераторных вагонов, предназначенных для эксплуатации в умеренном макроклиматическом районе, категориях размещения 1, 2, 3 по ГОСТ 15150—69, на магистральных железных дорогах колеи 1520 (1524) мм.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Вагоны должны быть окрашены в помещениях при температуре не ниже 10°С и относительной влажности не выше 70%.

1.2. Требования к подготовке поверхности

1.2.1. Металлические поверхности вагонов перед окрашиванием должны быть очищены от продуктов коррозии, отслаивающейся окалины, сварочных брызг, формовочной земли, средств консервации, жировых и других загрязнений по ГОСТ 9.402—80.

Сварные швы на наружных поверхностях кузовов должны быть зачищены, острые кромки притуплены.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1983 г., марте 1985 г., Пост. № 660 от 21.03.85 (ИУС 9—83, 6—85).

© Издательство стандартов, 1985

Допускается на металлических поверхностях до 10% плотно сцепленной окалины, видимой невооруженным глазом.

1.2.2. Качество подготовки металлической поверхности перед окрашиванием проверяется на наличие плотно сцепленной окалины путем перемещения прозрачного квадрата размером 25×25 мм на одном из контролируемых участков, где должно быть занято окалиной не более 10% поверхности. Проверка производится выборочно на отдельных вагонах и участках.

Качество обезжиривания перед окрашиванием должно соответствовать второй степени по ГОСТ 9.402—80.

1.2.3. Металлические поверхности вагонов, подготовленные к окрашиванию, должны быть сухими и очищены от загрязнений (пыли и т. д.).

1.2.1—1.2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.2.4. Поверхности деревянных деталей, подготовленные к окрашиванию, должны быть чистыми и соответствовать требованиям ГОСТ 3191—82.

1.3. Требования к окрашиванию

1.3.1. Лакокрасочные материалы (грунтовки, шпатлевки, мастики, эмали и лаки) для окрашивания вагонов должны соответствовать обязательному приложению 1 и ГОСТ 9.074—77.

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов, применяемых для окрашивания вагонов, указан в справочном приложении 3.

Количество слоев покрывных покрасочных материалов установлено при окрашивании этими материалами без подогрева.

1.3.2. Цветовое оформление вагонов устанавливают в соответствии с цветовым ассортиментом применяемых материалов и художественно-конструкторским проектом изделия, утвержденным МПС и согласованным с заказчиком в установленном порядке с учетом требований ГОСТ 23852—79.

1.3.1, 1.3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.3.3. Толщина лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях кузовов вагонов, включая грунтовку, шпатлевку и эмаль, должна быть не более 2000 мкм, без шпатлевки — 60 мкм.

Толщина лакокрасочных покрытий на внутренних поверхностях при применении битумных мастик должна быть:

579 — не менее 1,5 мм;

БПМ-1 и АПМ — не менее 1 мм.

Толщина лакокрасочных покрытий на внутренних поверхностях при применении шпатлевки ЭП-00—10 должна быть:

на плоских поверхностях из тонколистового металла (стены, крыша и пол) — не менее 100 мкм;

на поверхностях гофр — не менее 80 мкм;

на поверхностях металлических профильных элементов (стойки, дуги, скобы, кронштейны) — не менее 50 мкм.

1.3.4. Внешний вид окрашенных поверхностей вагонов должен соответствовать классу V — на боковых стенах, классу VI — на торцевых стенах, погрузочных дверях и крыше по ГОСТ 9.032—74.

1.3.3, 1.3.4. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

1.4. Требования к сушке лакокрасочных покрытий

1.4.1. Лакокрасочные покрытия, нанесенные на поверхности вагонов, должны подвергаться горячей сушке до степени 3 по ГОСТ 19007—73.

Допускается естественная сушка до степени 3, а также нанесение покрывных лакокрасочных материалов по недосушенной грунтовке и по недосушенному промежуточному слою покрывных материалов, для которых это предусматривается соответствующими стандартами и техническими условиями на лакокрасочные материалы.

Допускается проводить сборку металлических деталей и сборочных единиц с недосушенной грунтовкой в местах сопрягаемых поверхностей.

1.4.2. Качество сушки должно обеспечиваться контролем режимов сушки, установленных нормативно-технической или технологической документацией предприятия-изготовителя.

1.5. Требования к долговечности лакокрасочных покрытий

1.5.1. Срок службы лакокрасочных покрытий на наружных металлических поверхностях кузовов при применении эмалей УР-1224 и УР-1161 — 8 лет; при применении эмалей ХВ-110, ХС-119 — 6 лет; при применении эмалей ПФ-115, ПФ-1126 — 4 года.

Срок службы лакокрасочных покрытий на внутренних металлических поверхностях кузовов — 16 лет.

Полное удаление лакокрасочного покрытия по истечении указанного срока службы допускается только в местах их разрушения выше балла 2 по ГОСТ 6992—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.6. Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов, предусмотренных настоящим стандартом для окрашивания вагонов, приведен в справочном приложении 3.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Операции окрашивания должны быть максимально механизированы, а помещения окрасочных цехов обеспечены приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.3.005—75.

2.2. Работники окрасочных цехов и участков должны быть обеспечены индивидуальными средствами защиты органов дыхания, зрения, кожи рук и лица, спецодеждой.

2.3. Концентрация токсических веществ в воздухе производственных помещений окрасочных цехов и параметры микроклимата должны соответствовать ГОСТ 12.1.005—76.

2.4. Содержание производственных помещений окрасочных цехов и участков должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.005—75.

2.5. Противопожарные средства, применяемые в окрасочных цехах, участках, — по ГОСТ 12.4.009—83.

2.6. Применение эпоксидной шпатлевки ЭП-00—10 для окрашивания внутренних металлических поверхностей вагонов допускается только с отвердителем ДЭТА.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2а. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2а.1. Контроль качества обезжиривания (п. 1.2.2) производят в соответствии с ГОСТ 9.402—80.

2а.2. Толщину комплексных лакокрасочных покрытий (п. 1.3.3) проверяют неразрушающим методом контроля на каждом вагоне.

Контроль осуществляют на каждом элементе кузова (боковая стена, лобовая стена, перегородка) в 5—6 точках, на крыше и на полу — в 8—10 точках с расстоянием между измерениями не менее 1 м.

2а.3. Внешний вид лакокрасочных покрытий (п. 1.3) проверяют по ГОСТ 9.032—74.

2а.4. Качество нанесения каждого слоя грунтовок, шпатлевок, покрывных лакокрасочных материалов, число слоев проверяют (п. 1.3.1) визуально. Для определения числа слоев в лакокрасочный материал допускается вводить 3—7% алюминиевой пудры.

2а.5. Определение адгезии покрытия к окрашиваемой поверхности производят по ГОСТ 15140—78 после нанесения первого покрывного слоя и выдержки покрытия в течение 24 ч при естественной сушке или в течение 2—4 ч — при искусственной сушке с температурой 60—80°С.

2а.6. Контролю качества окрашивания (пп. 1.2—1.4) подвергают каждый вагон.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие окраски вагонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации и правильного ухода за поверхностями вагонов, а также при отсутствии механических повреждений и агрессивного воздействия.

3.2. Гарантийный срок сохранности защитных свойств лакокрасочных покрытий со дня подписания потребителем акта приемки вагонов:

на наружных поверхностях кузовов — 3 года;

на внутренних поверхностях грузовых вагонов — 10 лет;

на тележках, подвагонном и внутреннем оборудовании вагонов и автосцепном устройстве — 2 года.

К моменту истечения гарантийного срока состояние лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях кузовов вагонов должно быть не выше балла 2 по ГОСТ 6992—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Система защитных покрытий для узлов и деталей

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Система	
		Грунтовка	Шпатлевка
1. Стальные наружные поверхности кузовов (стены боковые и торцевые, крыша, погрузочные двери)	У1 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ГФ-0163; ГФ-0119; ПФ-0142 ХВ-050 ХС-059; ХС-068	ПФ-002; МС-006 (для выправок); ЭП-00—10; ЭП-00—20 ХВ-004; ХВ-005; ХВ-0015
2. Стальные поверхности рам вагонов, тележек, подвагонного оборудования и автосцепного устройства, кроме настила рамы	У1 по ГОСТ 9.104—79 —	ХС-059; ХС-068; ХВ-050 —	— —
3. Стальные поверхности наружной обшивки кузовов вагонов с внутренней стороны грузовых помещений грузовых вагонов:	У2 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ЭП-057; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	
крыша, стены и перегородки	По ГОСТ 9.032—74		ЭП-00—10
пол, стены и перегородки на высоте 450 мм		ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	
4. Уплотнение зазоров на стальных внутренних поверхностях грузовых помещений грузовых вагонов	У2 по ГОСТ 9.104—79; 4/1 по ГОСТ 9.032—74	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—
5. Стальные поверхности наружной обшивки кузовов вагонов с внутренней стороны дизельных помещений вагонов, дизель-электростанций:			
крыша, стены, перегородки, пол служебных помещений	У2 по ГОСТ 9.104—79; 4/1 по ГОСТ 9.032—74	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Таблица 1

рефрижераторных вагонов

покрытий			
Мастика	Покрывные материалы		Примечание
	Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
—	ПФ-115; ПФ-1126; УР-1224; УР-1161	2 (не включая выявительный)	Допускается в качестве выявительного слоя наносить любую из перечисленных грунтовок, разведенную растворителем в соотношении 1 : 1.
—	ХС-119; ХС-119 «Э»; ХВ-110	2 (не включая выявительный)	Допускается при применении эмалей марок ПФ в качестве окончательного слоя наносить смесь эмали с лаком ПФ-170 в соотношении 1 : 1
—	ХС-119; ХС-110	2	
	ПФ-115; ПФ-1126	2	Эмали марок ПФ наносят без грунтовок Шпатлевку ЭП-00—10 и грунтовку ЭП-057 наносят как самостоятельное покрытие, число слоев регламентируют техпроцессом в соответствии с установленной в п. 1.3.3 толщиной. Мастики, нанесенные по грунтовке, являются самостоятельным покрытием
АПМ; БПМ-1; 579			
579	—	—	—
АПМ; БПМ-1; 579	—	—	Допускается нанесение мастик в один слой при условии достижения требуемой толщины

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Система	
		Грунтовка	Шпатлевка
крыша, стены и пол дизельного помещения	У2 по ГОСТ 9.104—79; 4/1 по ГОСТ 9.032—74	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—
крыша, стены и пол аккумуляторного помещения	У2 по ГОСТ 9.104—79; 4/1 по ГОСТ 9.032—74	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163; АК-070	—
6. Стальные поверхности с внутренней стороны кузовов, кроме поверхностей, указанных в пп. 3 и 5 настоящей табл.	У2 по ГОСТ 9.104—79; 4/1 по ГОСТ 9.032—74	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—
7. Стальные и деревянные поверхности внутренней обшивки (с наружной стороны) дизельных вагонов и аккумуляторных ящиков	У3 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—
8. Стальные наружные поверхности внутренней обшивки аккумуляторных помещений	7/2 и 7/3 по ГОСТ 9.032—74	ХС-06; ХС-04; ХС-010; ХС-059; АК-070; ФЛ-03К	—
9. Стальные и деревянные поверхности аккумуляторных ящиков с внутренней стороны при установке кислотных или щелочных батарей аккумуляторов	7/2 и 7/3 по ГОСТ 9.032—74	ХС-059; ХС-068; ФЛ-03К; ХС-04; ХС-06; ХС-010	—
10. Стальные и деревянные поверхности аккумуляторных ящиков с внутренней стороны при установке щелочных батарей	7/2 и 7/3 по ГОСТ 9.032—74	—	ЭП-00—10
11. Сопрягаемые поверхности стальных деталей, узлов и сборочных единиц, соединяемых болтами и заклепками	У1 и У2 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—

Продолжение табл. 1

покрытий			
Мастика	Покрывные материалы		Примечание
	Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
—	ПФ-115; ПФ-1126	2	
—	ПФ-115; ПФ-1126; КЧ-728; ХВ-785	2	Эмаль КЧ-728 наносят без грунтовки
—	ПФ-115; ПФ-1126	2	
—	ПФ-115; ПФ-1126; ПФ-133	2	
—	ХС-710; ХВ-785; КЧ-728	2	
—	ХВ-785; ХС-710	3 3	Допускается взамен третьего слоя эмалей ХВ-785 и ХС-710 наносить один слой лака ХВ-784. По грунтовке ФЛ-03К можно наносить только эмаль ХВ-785
—	ЭП-773; КЧ-787; КЧ-728	2	Шпатлевку ЭП-00—10 наносят как самостоятельное покрытие в два слоя
—	—	1	Допускается вместо грунтовки применять эмали ПФ-115 или ПФ-1126

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Система	
		Грунтовка	Шпатлевка
12. Сопрягаемые поверхности под контактную сварку (точечную и дуговую)	У1 по ГОСТ 9.104—79	ЭП-057; ФЛ-03К или ПФ-170 с 15—20% алюминиевой пудры	—
13. Сварные швы, выполненные ручной дуговой сваркой	У1 по ГОСТ 9.104—79	ВЛ-02; ВЛ-023	—
14. Внутренние поверхности стальных деталей и узлов замкнутого профиля	У1 и У2 по ГОСТ 9.104—79	ЭП-057; ПС-084; ЭП-0010; ФЛ-03К или ПФ-170 с 15—20% алюминиевой пудры	—
15. Выхлопная система дизеля	У1 по ГОСТ 9.104—79 и 6/2 по ГОСТ 9.032—74	—	—
16. Наружные стальные поверхности котла отопления, котельного помещения и оборудования	У2 по ГОСТ 9.104—79	—	—
17. Наружные стальные поверхности водяных баков (кроме поверхностей из нержавеющей стали) и трубопроводов	У2 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ПФ-0142; ГФ-0119; ГФ-0163	—
18. Деревянные поверхности внутри помещений (детали и узлы, неметаллические поверхности потолков, стен, полов и т. д.)	У2 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К; ГФ-021; ГФ-0119; ГФ-0163; ПФ-0142	ПФ-002—клеевая шпатлевка
19. Деревянные поверхности: двери, раскладки, оконные рамы, ограждения батарей отопления, мебель	У2 по ГОСТ 9.104—79	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Продолжение табл. 1

покрытий			
Мастика	Покрывные материалы		Примечание
	Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
—	—	—	
—	—	—	
—	—	—	
—	КО-814; ПФ-170 с 15—20% алюминиевой пудры	2	
—	КО-822; ПФ-115; ПФ-1126	2	
—	ПФ-115; ПФ-1126	2	
—	ПФ-133; ПФ-115; ПФ-1126; ПФ-1105	2	Допускается окрашивание без грунтовки
—	АУ-271; УР-293; ПФ-283; ПФ-170; ГФ-166; НЦ-134; ХС-76; МС-25	—	

*ПРИЛОЖЕНИЕ 3**
Справочное

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов, применяемых для окраски вагонов

Наименование и марка лакокрасочного материала	Обозначение нормативно-технической документации	Наименование и марка растворителя и разбавителя	Обозначение нормативно-технической документации
		Грунтовки	
Грунтовка ФЛ-03К	ГОСТ 9109—81	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
		Смесь сольвента или ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Грунтовка ПФ-0142	*	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Грунтовка ГФ-0119	ГОСТ 23243—78	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
		Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Грунтовка ГФ-0163	*	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Смесь сольвента с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Грунтовка ГФ-021	*	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78

* Приложение 2. **(Исключено, Изм. № 2).**

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочного материала	Обозначение нормативно-технической документации	Наименование и марка растворителя и разбавителя	Обозначение нормативно-технической документации
		Смесь ксилола и сольвента с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Грунтовка ХВ-050	*	Р-24	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ХС-059	ГОСТ 23494—79	Р-4	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ХС-010	ГОСТ 9355—81	Р-4	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ХС-06	*	Р-4	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ХС-068	*	Р-4	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ХС-04	*	Р-4	ГОСТ 7827—74
Грунтовка ЭП-057	*	№ 646	ГОСТ 18188—72
		Этилцеллозольв	ГОСТ 8313—76
Грунтовка ПС-084	*	№ 646	ГОСТ 18188—72
Грунтовки ВЛ-02, ВЛ-023	ГОСТ 12707—77	РФГ-1	ГОСТ 12708—77
		№ 648	ГОСТ 18188—72
		Р-6	*
		Толуол	ГОСТ 9880—76 или ГОСТ 14710—78
		Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
Грунтовка АК-070	*	№ 648	ГОСТ 18188—72
		Р-5	ГОСТ 7827—74
		Шпатлевки	
Шпатлевка ПФ-002	ГОСТ 10277—76	Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
		Скипидар	ГОСТ 1571—82
Шпатлевка МС-006	ГОСТ 10277—76	Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
Шпатлевка ХВ-004	ГОСТ 10277—76	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-5	ГОСТ 7827—74
Шпатлевка ХВ-005	ГОСТ 10277—76	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-5	ГОСТ 7827—74

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочного материала	Обозначение нормативно-технической документации	Наименование и марка растворителя и разбавителя	Обозначение нормативно-технической документации
Шпатлевка ЭП-0010	ГОСТ 10277—76	Р-40	—
		Этилцеллозольв	ГОСТ 8313—76
		№ 646	ГОСТ 18188—72
Шпатлевка ЭП-0020	ГОСТ 10277—76	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-5	ГОСТ 7827—74
		Р-40	—
		№ 646	ГОСТ 18188—72
Шпатлевка ХВ-0015	*	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-5	ГОСТ 7827—74
		Эмали, краски, лаки	
Эмаль ПФ-115	ГОСТ 6465—76	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Скипидар	ГОСТ 1571—82
		Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
		РЭ-4В (для электрополя)	ГОСТ 18187—72
Эмаль ПФ-133	ГОСТ 926—82	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
		Скипидар	ГОСТ 1571—82
Эмаль ПФ-1126	*	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
Эмаль ХС-119	ГОСТ 21824—76 *	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-176	*
		Р-189	*
Эмаль УР-1161	*	РЭ-12В (для электрополя)	ГОСТ 18187—72
		Р-189	*
		Р-176	*
		РЭ-12В (для электрополя)	ГОСТ 18187—72

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочного материала	Обозначение нормативно-технической документации	Наименование и марка растворителя и разбавителя	Обозначение нормативно-технической документации
Эмали ХВ-110	ГОСТ 18374—79	Р-4	ГОСТ 7827—74
		Р-5	ГОСТ 7827—74
Эмаль ХС-710	ГОСТ 9355—81	Р-4	ГОСТ 7827—74
Эмаль ХВ-785	ГОСТ 7313—75	Р-4 или смесь:	ГОСТ 7827—74
		бутилацетата -12	ГОСТ 8981—78
		ацетона -26	ГОСТ 2768—84
		толуола -62	ГОСТ 9880—76
Эмаль КЧ-728	*	Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
Эмаль ЭП-773 (ОПЭ-4171—1)	ГОСТ 23143—83	№ 646	ГОСТ 18188—72
Краска ПФ-837 (АЛ-70)	*	РС-2	*
Эмаль ЭП-1155	*	—	—
Эмаль ЭП-5116	*	—	—
Эмаль ПФ-1105 (560)	*	РС-2	*
Эмали КО-813, КО-814 и лак КО-815	ГОСТ 11066—74	РС-5	ГОСТ 7827—74
Лак ХС-76	ГОСТ 9355—81	Р-4	ГОСТ 7827—74
Лаки ПФ-170 и ПФ-171	ГОСТ 15907—70	Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
		Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Смесь ксилола с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 3134—78
Лаки ПФ-283 и ПФ-166	ГОСТ 5470—75	Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
		Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Скипидар	ГОСТ 1571—82
Лак МС-25	*	Ксилол	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78
		Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78

Продолжение

Наименование и марка лакокрасочного материала	Обозначение нормативно-технической документации	Наименование и марка растворителя и разбавителя	Обозначение нормативно-технической документации
Лак НЦ-134	*	646 или 645	ГОСТ 18188—72
Лак АУ-271	*	Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
		646	ГОСТ 18188—72
Лак УР-293	*	Смесь ксилола с бутилацетатом в соотношении 1 : 1	ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78, ГОСТ 8981—78 или ГОСТ 9410—78
Лак ХВ-784	ГОСТ 7313—75	Р-4 или смесь	ГОСТ 7827—74
		бутилацетата -12	ГОСТ 8981—78
		ацетона -26	ГОСТ 2768—84
		толуола -62	ГОСТ 9880—76
		Мастики	
Мастика 579	*	Сольвент	ГОСТ 1928—79 или ГОСТ 10214—78
		Уайт-спирит	ГОСТ 3134—78
		Смесь сольвента с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1	—
Мастика БПМ-1	*	—	—
Мастика АПМ	*	—	—
		Вспомогательные материалы	
Пудра алюминиевая ПАП-1 и ПАП-2	ГОСТ 5494—71	—	—

* По техническим условиям на покрытие, утвержденным в установленном порядке. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 09.04.85 Подп. в печ. 05.05.85 1,25 п. л. 1,25 усл. кр.-отт. 1,08 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1939

Изменение № 3 ГОСТ 23846—79 Вагоны рефрижераторные магистральных железных дорог колеи 1520 (1524) мм. Покрытия лакокрасочные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.05.90 № 1312

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.3.3 кроме первого абзаца изложить в новой редакции: «Толщина лакокрасочных покрытий на внутренних поверхностях должна быть не менее:

При применении водно-дисперсионной эпоксидной краски:

на плоских поверхностях из тонколистового металла (за исключением поверхностей стен на высоте 450 мм от пола) — 120 мкм;

на поверхностях крыши и гофр (за исключением 3-х верхних гофр) — 100 мкм;

на поверхностях 3-х верхних гофр — 70 мкм;

на поверхности пола и стен на высоте 450 мм от пола — 180 мкм;

на поверхностях металлических профильных элементов (стойки, дуги, скобы, кронштейны) — внутри — 40 мкм, снаружи — 60 мкм.

При применении эпоксидной шпатлевки ЭП-0010:

на плоских поверхностях из тонколистового металла (за исключением поверхностей стен на высоте 450 мм от пола) — 100 мкм;

на поверхностях крыши и гофр (за исключением 3-х верхних гофр) — 80 мкм;

на поверхностях 3-х верхних гофр — 60 мкм;

на поверхностях пола и стен на высоте 450 мм от пола — 180 мкм;

на поверхностях металлических профильных элементов (стойки, дуги, скобы, кронштейны) — внутри — 40 мкм, снаружи — 50 мкм.

При применении битумных мастик:

579 — не менее 1,5 мм;

БПМ-1 и АПМ — не менее 1 мм».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Все операции окрашивания должны проводиться в условиях, соответствующих ГОСТ 12.3.005—75 и «Правилам техники безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов и участков предприятий железнодорожного транспорта», утвержденного МПС СССР».

Приложение 1. Таблица 1. Пункты 1—5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 176)

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Система покрытий					Примечание
		Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
					Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
1. Стальные наружные поверхности кузовов (стены боковые и торцовые, крыша, погрузочные двери)	У1 по ГОСТ 9.104—79	ФЛ-03К ГФ-0163 ГФ-0119 ПФ-0142	ПФ-002 МС-006 (для выправок) ЭП-0010 ЭП-0020	—	ПФ-115 ПФ-1126	2 (не включая выявительный)	Допускается в качестве выявительного слоя наносить любую из перечисленных грунтовок, разведенную растворителем в соотношении 1:1 Допускается в качестве окончательного слоя наносить смесь эмали с лаком ПФ-170 в соотношении 1:1
2. Стальные поверхности рам вагонов, тележек подвагонного оборудования и автосцепного устройства, кроме настила рамы		ФЛ-03К ГФ-0163 ГФ-0119 ГФ-0142	—	—	ПФ-115 ПФ-1126	2	Допускается наносить двухслойное покрытие эмалью без предварительного грунтования

(Продолжение см. с. 177)

Продолжение

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Система покрытий					Примечание
		Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
					Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
3. Стальные поверхности наружной обшивки кузовов вагонов с внутренней стороны грузовых помещений грузовых вагонов (крыша, стены, пол, перегородки, профильные элементы)		—	—	—	Водно-дисперсионная эпоксидная краска	не менее 3	Допускается на поверхность настила рамы под водно-дисперсионную эпоксидную краску и шпатлевку ЭП-0010 наносить грунтовку ФЛ-03К. В качестве переходного слоя между грунтовкой ФЛ-03К и ЭП-0010 на поверхности настила рамы допускается применение грунтовки ЭП-057
		—	ЭП-0010	—	—	не менее 3	
		ЭП-057	—	—	—	не менее 3	
4. Уплотнение зазоров на стальных внутренних поверхностях грузовых помещений грузовых вагонов	У2 по ГОСТ 9.104—79 4/1 по ГОСТ 9.032—74	—	—	579 АПМ БПМ-1	—	—	Для повышения тиксотропных свойств мастик допускается в них вводить наполнители типа талька, аэросила и т. п.
5. Стальные поверхности наружной обшивки кузовов вагонов с внут-	У2 по ГОСТ 9.104—79 4/1 по ГОСТ 9.032—74						

(Продолжение см. с. 178)

Наименование окрашиваемой поверхности	Группа условий эксплуатации	Схема покрытий					Примечание
		Грунтовка	Шпатлевка	Мастика	Покрывные материалы		
					Наименование эмали, краски, лака	Число слоев	
ренней стороны дизельных помещений грузовых вагонов и дизельных электростанций							Количество слоев мастики регламентируется достижением требуемой толщины
крыша, стены, перегородки, пол служебных помещений вагонов дизельэлектростанций		ФЛ-03К ГФ-0163 ГФ-0119 ПФ-0142	—	АПМ БПМ-1 579	—	—	
крыша, стены и пол дизельного помещения грузовых вагонов		ФЛ-03К ГФ-0163 ГФ-0119 ПФ-0142	—	—	ПФ-115 ПФ-1126	2	—
крыша, стены и пол аккумуляторного помещения вагонов дизельэлектростанций		ФЛ-03К ПФ-0142 ГФ-0119 ГФ-0163 АК-070	—	—	ПФ-115 ПФ-126 КЧ-728	2	Эмаль КЧ-728 наносится без грунтовки
стены под установку аккумуляторных батарей		ФЛ-03К	—	—	ХВ-785	2	—

(Продолжение см. с. 179)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23846—79)

Приложение 1. Таблица 1. Графа «Грунтовка». Пункты 12, 13. Исключить слова: «ФЛ-03К или»;

Приложение 3. Раздел «Грунтовки». Исключить слова: «грунтовка ХВ-050» и соответствующие ей значения;

раздел «Шпатлевки». Исключить слова: «Шпатлевка ХВ-004, «Шпатлевка ХВ-005», «Шпатлевка ХВ-0015» и соответствующие им значения;

(Продолжение см. с. 180)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23846—79)

раздел «Эмали, краски, лаки». Исключить слова: «Эмаль ХС-119», «Эмаль УР-1161», «Эмаль ХВ-110», «Эмаль ЭП-1155», «Эмаль Э-5116» и соответствующие им значения;

по всему тексту приложения заменить ссылку: ГОСТ 8313—76 на ГОСТ 8313—88.

(ИУС № 8 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru