ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРАСКА ЧЕРНАЯ ГУСТОТЕРТАЯ МА-015

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6586—77

Издание официальное

Государственный комитет СССР по стандартам

БЗ 5—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 667.633.24-129.3 : 006.354 Группа Л18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРАСКА ЧЕРНАЯ ГУСТОТЕРТАЯ МА-015

Технические условия

Black past (oil base) MA-015. Specifications

ГОСТ 6586—77

ОКП 23 1712 1302 08

Срок действия с 01.07.78
до 01.07.96

Настоящий стандарт распространяется на черную густотертую краску МА-015, представляющую собой пасту, состоящую из смеси сажи с наполнителем, затертых на комбинированной олифе с введением добавок или без них.

Краска предназначается для получения покрытий, эксплуатируемых внутри помещений, и атмосферостойких покрытий, сохраняющих защитные свойства в умеренном климате не менее 1 года.

Краску наносят на поверхность валиком, кистью или методом пневматического распыления.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.1. **(Исключен, Изм. № 3).**

1.2. Краска должна выпускаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1977

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

1.3. Перед применением краску разводят натуральной олифой. Допускается перед применением разведение краски олифой оксоль (ГОСТ 190—78); при этом краску применяют только для внутренних работ.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. После разведения олифой краску при необходимости разводят уайт-спиритом (нефрасом С4—155/200) ГОСТ 3134—78) в количестве не более 5% от массы разведенной краски.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.5. Краска черная густотертая МА-015 должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2*

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Цвет пленки краски	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета	По п. 3.3
2. Массовая доля пленкообразующего вещества, %, не менее	24	По ГОСТ 17537—72 и п. 3.4 настоящего стандарта
3. Массовая доля летучих веществ, %, не более	13	По ГОСТ 17537—72 и п. 3.4а настоящего стандарта
4. Степень перетира, мкм, не более	50	По ГОСТ 6589—74, способ Б
5. Укрывистость невысушенной пленки, г/м², не более	25	По ГОСТ 8784—75, разд. 1
6. Время высыхания до степени 3, ч, не более:		По ГОСТ 19007—73
при температуре (20±2)°С	24	
при температуре (70±2)°С	4	
7. Твердость покрытия по маятниковому прибору, условные единицы, не менее:		По ГОСТ 5233-89
а) типа М-3	0,1	
б) типа ТМЛ (маятник В)	0,05	
8. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	По ГОСТ 6806—73

* Табл. 1. **(Исключена, Изм. № 3).**

Примечания:

1. Норма твердости по маятниковому прибору типа М-3 действует до 01.01.95.

2. Норма твердости по маятниковому прибору ТМЛ не является браковочной до 01.01.95. Определение обязательно.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86.
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).
2.2. Норму по показателю 8 табл. 2 изготовитель определяет периодически по требованию потребителя.
(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86.
(Измененная редакция, Изм. № 3).
3.2. Подготовка к испытанию
Испытуемую краску тщательно перемешивают. Массовую долю пленкообразующего вещества, массовую долю летучих веществ и степень перетира определяют без разбавления краски.

Для определения остальных показателей краску разводят до малярной консистенции натуральной олифой в количестве 30—40% от массы краски, фильтруют через сито с сеткой 056Н (ГОСТ 6613—86) и наносят кистью на подготовленные пластинки.

Пластинки для нанесения краски подготавливают по ГОСТ 8832—76, разд. 3.

Цвет пленки краски и время высыхания определяют на пластинах из стали марок 08 кп и 08 пс по ГОСТ 16523—89 или проката холоднокатаного по ГОСТ 9045—80 размером 70×150 мм и толщиной 0,80—0,90 мм или на пластинах из холоднокатаной черной жести по ГОСТ 13345—85 размером 70×150 мм и толщиной 0,25—0,28 мм.

Эластичность пленки при изгибе определяют на пластинках прямоугольной формы длиной 100—150 мм и шириной 20—50 мм, изготовленных из холоднокатаной черной жести по ГОСТ 13345—85 толщиной 0,25—0,32 мм.

Твердость пленки определяют на стекле для фотографических пластинок размером 9×12—1,2 по ТУ 21—0284461—058—90.

Краску наносят одним слоем.

Для определения цвета, эластичности пленки при изгибе и твердости пленки краски сушку проводят по одному из режимов, указанных в подпункте 6 таблицы.

При разногласиях в оценке качества определение проводят после сушки при (20±2)°С в течение 24 ч.

Толщина покрытия после высыхания должна быть 15—20 мкм.
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.3. Цвет пленки краски определяют методом визуального сравнения с контрольным образцом цвета при естественном или искусственном дневном рассеянном свете.

Сравниваемые образцы должны находиться в одной плоскости на расстоянии 300—500 мм от глаз наблюдателя.

При разногласиях в оценке цвета определение проводят при естественном дневном рассеянном свете.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.4. Определение массовой доли пленкообразующего вещества в краске проводят по ГОСТ 17537—72. В качестве растворителя применяется смесь ацетона (ГОСТ 2768—84) с этиловым спиртом (ГОСТ 17299—78) в соотношении 3 : 2.

3.4а. При определении массовой доли летучих веществ навеску испытуемой краски массой 1,50—2,00 г помещают в сушильный шкаф и выдерживают при температуре (140±2)°С.

Первое взвешивание проводят через 1 ч выдержки в шкафу, а последующие через каждые 30 мин до достижения постоянной массы.

Допускается определение массовой доли летучих веществ под инфракрасной лампой при температуре (140±2) °С.

При разногласиях в оценке данного показателя окончательным результатом является определение в сушильном шкафу.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5 **(Исключен, Изм. № 3).**

3.6. **(Исключен, Изм. № 2).**

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка краски — по ГОСТ 9980.3—86, группа 14.

4.2. Маркировка краски — по ГОСТ 9980.4—86.

На транспортную тару наносится знак опасности по ГОСТ 19433—88 (класс опасности 3, классификационный шифр 3313 черт. 3) и серийный номер ООН 1263.

4.3. Транспортирование и хранение краски — по ГОСТ 9980.5—86.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие краски требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Гарантийный срок хранения — 12 месяцев со дня изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Краска является токсичным и легковоспламеняющимся материалом по ГОСТ 12.1.044—89, что обусловлено свойствами растворителей, входящих в ее состав.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6.2. Все работы, связанные с изготовлением, испытанием и применением краски, должны проводиться в помещениях, снабженных приточно-вытяжной вентиляцией.

6.3. Предельно допустимая концентрация паров растворителя — уайт-спирита (нефраса С4—155/200) в воздухе рабочей зоны помещений 300 мг/м³, температура вспышки 33°С, самовоспламенения 270°С, концентрационные пределы воспламенения смеси с воздухом 1,4—6,0% (по объему).

Класс опасности — 4.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

6.3а. Пары растворителя при большой концентрации в воздухе рабочей зоны оказывают раздражающее действие на слизистые оболочки глаз, дыхательных путей и кожу.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6.4. Меры предосторожности при изготовлении и применении краски: местная и общая вентиляция, обеспечение работников цехов спецодеждой и средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—89. Для защиты рук применять пасты типа «биологические перчатки».

6.5. Средства тушения пожара — песок, кошма, огнетушители — ручные химические пенные, пенные установки.

6.6. При производстве, испытании и применении краски должны соблюдаться требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.3.005.75.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6.7. При производстве краски образуются твердые, жидкие и газообразные отходы, которые могут вызвать загрязнение атмосферного воздуха.

С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнений выбросами паров растворителей должен быть организован постоянный контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу по ГОСТ 17.2.3.02—78.

Жидкие отходы, образующиеся после фильтрации, промывки оборудования и коммуникаций, должны быть собраны в специальные автоцистерны и емкости и сожжены на установках бездымного сжигания.

Твердые отходы подлежат захоронению в соответствии с требованиями санитарных правил о порядке накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов.

6.8. Организационно-технические мероприятия по обеспечению пожарной безопасности проводят по ГОСТ 12.1.004—91.

6.9. Порядок хранения краски вместе с другими веществами и материалами — по ГОСТ 12.1.004—91.

6.7.—6.9. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством химической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Б. Манеров, А. А. Каверинская, Л. И. Масленникова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29.04.77 № 1101

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 6586—66**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.004—91	6.8
ГОСТ 12.1.044—89	6.1
ГОСТ 12.3.005—75	6.6
ГОСТ 12.4.011—89	6.4
ГОСТ 17.2.3.02—78	6.7
ГОСТ 190—78	1.3
ГОСТ 2768—84	3.4
ГОСТ 3134—78	1.4
ГОСТ 5233—89	1.5
ГОСТ 6589—74	1.5
ГОСТ 6613—86	3.2
ГОСТ 6806—73	1.5
ГОСТ 8784—75	1.5
ГОСТ 8832—76	3.2
ГОСТ 9045—80	3.2
ГОСТ 9980.1—86	2.1
ГОСТ 9980.2—86	3.1
ГОСТ 9980.3—86	4.1
ГОСТ 9980.4—86	4.2
ГОСТ 9980.5—86	4.3
ГОСТ 13345—85	3.2
ГОСТ 16523—89	3.2
ГОСТ 17299—78	3.4
ГОСТ 17537—72	1.5, 3.4
ГОСТ 19007—73	1.5
ГОСТ 19433—88	4.2
ТУ 21—0284461—058—90	3.2

6. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН до 01.07.96 Постановлением Госстандарта от 27.09.90 № 2566

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1993 г.) с изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1981 г., сентябре 1985 г., сентябре 1990 г (ИУС 12—81, 12—85, 12—90)

Редактор *Л. И. Нахимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Л. Шкайдер*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 29.06.93. Усл. печ. л. 0,58. Усл. кр.-отт. 0,58. Уч.-изд. л. 0,48 Тир. 812 экз. С316.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14. Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 226