МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 8832— 2024

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

Методы получения лакокрасочного покрытия для испытания

(ISO 1514:2016, NEQ)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2024

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией производителей лакокрасочных материалов «Союзкраска» (Ассоциация «Союзкраска»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 195 «Материалы и покрытия лакокрасочные»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31 июля 2024 г. № 175-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 августа 2024 г. № 1123-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 8832—2024 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 февраля 2025 г.

5 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений международного стандарта ISO 1514:2016 «Материалы лакокрасочные. Стандартные пластины для испытаний» («Paints and varnishes — Standard panels for testing», NEQ) в части типов стандартных пластинок, используемых для испытаний

6 ВЗАМЕН ГОСТ 8832—76 (ИСО 1514—84)

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

Методы получения лакокрасочного покрытия для испытания

Coating materials.
Methods for formation of paint coating for testing

Дата введения — 2025—02—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на материалы лакокрасочные и устанавливает методы получения лакокрасочного покрытия на металлической, стеклянной, деревянной или другой неметаллической окрашиваемой поверхности.

Полученное лакокрасочное покрытие предназначено для проверки соответствия лакокрасочных материалов требованиям нормативной (НД) или технической (ТД) документации по указанным в них методам испытания.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.010 Единая система защиты от коррозии и старения. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля

ГОСТ 9.402 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию

ГОСТ 12.1.005 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.3.005 Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.028 Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия

ГОСТ 12.4.103 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 12.4.253 (EN 166:2001) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз и лица. Общие технические требования

ГОСТ 12.4.256 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Респираторы фильтрующие. Общие технические условия

ГОСТ 111 Стекло листовое бесцветное. Технические условия

ГОСТ 618 Фольга алюминиевая для технических целей. Технические условия

ГОСТ 2590 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2768 Ацетон технический. Технические условия

ГОСТ 2789 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

Издание официальное

ГОСТ 3134 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 4403 Ткани для сит из шелковых и синтетических нитей. Общие технические условия

ГОСТ 4598 Плиты древесно-волокнистые мокрого способа производства. Технические условия

ГОСТ 4784 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5638 Фольга медная рулонная для технических целей. Технические условия

ГОСТ 6266 Листы гипсокартонные. Технические условия

ГОСТ 6456 Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия

ГОСТ 6613 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 7417 Сталь калиброванная круглая. Сортамент

ГОСТ 9045 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия

ГОСТ 10054 Шкурка шлифовальная бумажная водостойкая. Технические условия

ГОСТ 10633 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Общие правила подготовки и проведения физико-механических испытаний

ГОСТ 13345 Жесть. Технические условия

ГОСТ 13726 Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 16523 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 17299 Спирт этиловый технический. Технические условия

ГОСТ 20010 Перчатки резиновые технические. Технические условия

ГОСТ 21631 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 27935 Плиты древесноволокнистые и древесностружечные. Термины и определения

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Аппаратура и вспомогательные материалы

Для получения лакокрасочного покрытия на окрашиваемой поверхности применяют:

- краскораспылитель любого типа для нанесения лакокрасочного материала;
- окрасочную камеру с вентиляционной установкой любого типа, обеспечивающей очистку воздуха от красочного тумана;
- камеру абразивно-струйной подготовки любого типа;
- кисть колонковую, беличью или щетинную любых типов;
- аппликатор любого типа для нанесения лакокрасочного материала;
- шкурку шлифовальную зернистостью 4—6 по ГОСТ 6456, ГОСТ 10054 или по другим НД или ТД.

Допускается применять абразивные инструменты по другой документации, а также с другой зернистостью в соответствии с НД или ТД на лакокрасочный материал;

- микрометр или любой другой прибор для измерения толщины покрытия с погрешностью измерения не более ±2 мкм, если иное не указано в НД или ТД на лакокрасочные материалы;
- уайт-спирит (нефрас С4-155/200) по ГОСТ 3134 или по НД и ТД предприятия-изготовителя;
- нефрас С2-80/120 по НД или ТД предприятия-изготовителя;
- ацетон технический по ГОСТ 2768 или по НД или ТД предприятия-изготовителя;
- спирт этиловый технический по ГОСТ 17299 или по НД или ТД предприятия-изготовителя.

4 Стандартные пластинки для испытания

4.1 Окрашиваемую поверхность изготавливают в виде пластинки, стержня или другой формы. Материал окрашиваемой поверхности, ее форма и размер должны быть указаны в НД или ТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

4.2 В зависимости от метода испытаний и вида лакокрасочного материала применяют стандартные пластинки, изготовленные из следующих материалов и используемые для проведения различных видов испытаний:

- пластинки из стекла листового бесцветного по ГОСТ 111 толщиной от 1,8 до 2,2 мм;
- пластинки из стали листовой марок 08кп и 08пс по ГОСТ 16523 и ГОСТ 9045 толщиной от 0,5 до 1,0 мм;
- пластинки из черной и белой жести по ГОСТ 13345 толщиной от 0,22 до 0,32 мм;
- стержни круглые из стали горячекатаной по ГОСТ 2590 или ГОСТ 7417 диаметром от 13 до 15 мм;
- листы из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 21631 или ГОСТ 4784 толщиной от 0,25 до 1,5 мм;
- ленты алюминиевые по ГОСТ 13726 толщиной от 0,25 до 0,30 мм;
- фольга алюминиевая по ГОСТ 618 толщиной от 0,05 до 0,20 мм;
- фольга медная по ГОСТ 5638 толщиной не менее 0,05 мм;
- пластинки из гипсокартона по ГОСТ 6266;
- пластинки из фиброцемента;
- пластинки из древесины, древесных материалов и древесно-волокнистых плит (ДВП) по ГОСТ 4598, ГОСТ 27935 и ГОСТ 10633.

Допускается применять пластинки из других материалов и /или другой толщины в соответствии с НД или ТД на испытуемый материал или метод испытания.

5 Подготовка окрашиваемой поверхности

Основной целью подготовки окрашиваемой поверхности является удаление с нее веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы, а также получение поверхности, обеспечивающей требуемую адгезию лакокрасочного покрытия к поверхности.

5.1 Окрашиваемая поверхность должна быть тщательно очищена от жировых и других загрязнений.

5.2 Чистоту пластинок проверяют, проводя по поверхности ватным тампоном или белой фильтровальной бумагой. При этом тампон или бумага не должны загрязняться.

5.3 Подготовленные пластинки хранят перед окрашиванием в защищенном от пыли месте.

Если нанесение лакокрасочного покрытия сразу после обработки поверхности невозможно, подготовленные пластинки необходимо хранить в сухой и чистой атмосфере, например, в эксикаторе, содержащем активный осушитель.

5.4 Подготовка пластинок и стержней из стали и пластинок из жести

Пластинки и стержни из стали и черной жести при наличии ржавчины, окалины или следов побежалости необходимо подвергнуть механической очистке, полностью удалить верхний слой металла таким образом, чтобы толщина удаляемого слоя на стали составляла не менее 0,7 мкм. Это определяют по потере массы пластинки или стержня (масса 5—6 г/м^2 приблизительно равна толщине слоя 0,7 мкм). Толщина пластинок должна оставаться в пределах норм, установленных в НД или ТД на лакокрасочный материал или на метод испытания.

Шероховатость поверхности стали не должна превышать 1,5 мкм (см. ГОСТ 2789).

5.4.1 Очистка от загрязнений

5.4.1.1 Обезжиривание поверхности пластинок при помощи растворителя, питьевой воды и щелочных средств

Пластинки необходимо протереть, чтобы удалить излишки масла, смазки или жира, а затем промыть уайт-спиритом по ГОСТ 3134, нефрасом С2-80/120 или другим растворителем. Растворитель должен испариться с поверхности пластинок. Для ускорения процесса испарения можно использовать поток теплого воздуха или подогрев пластинок. В процессе промывки необходимо следить, чтобы на поверхности пластинок не оставалось волокон от чистящих салфеток.

Допускается обезжиривание поверхности пластинок при помощи щелочных растворов с последующей промывкой питьевой или дистиллированной водой в соответствии с ГОСТ 9.402.

5.4.1.2 Подготовка пластинок к окраске при помощи шлифования

Пластинки шлифуют вручную или механически.

При шлифовании вручную пластинки обрабатывают шлифовальной шкуркой зернистостью 4—6 по ГОСТ 6456 или ГОСТ 10054 и проводят следующие операции:

1) шлифуют параллельно любой стороне пластинки;

2) шлифуют в направлении перпендикулярном к направлению первоначального шлифования до тех пор, пока следы первоначального шлифования не будут удалены;

3) шлифуют круговыми движениями до тех пор, пока не будет получен рисунок, состоящий только из кольцевых следов, находящих друг на друга.

При применении механической обработки необходимо проводить операцию 3). Операция шлифования считается законченной, если все инородные частицы и другие загрязнения удалены, а поверхность пластинки ровная.

Отшлифованную поверхность перед использованием очищают от загрязнений методом, описанным в 5.4.1.1.

Примечание — Шлифование — метод очистки поверхности абразивной бумагой для удаления неровностей и загрязнений, которые не были удалены при очистке растворителем. Перед шлифованием поверхность пластинок должна быть обезжирена растворителем или щелочным средством с последующей промывкой водой по ГОСТ 9.402.

5.4.1.3 Подготовка пластинок к окраске методами механической очистки поверхности

Механическую очистку поверхности пластинок проводят при помощи ручного или механизированного инструментов, специального оборудования, а также методами струйной абразивной и струйной водной обработок (см. ГОСТ 9.402).

После механической обработки пластинки (стержни) промывают уайт-спиритом, нефрасом С2-80/120 или другим растворителем, протирают мягкой хлопчатобумажной тканью, не оставляющей на поверхности волокон, и высушивают.

5.4.1.4 Подготовка пластинок к окраске методами фосфатирования

В некоторых случаях для обеспечения хороших физико-механических свойств и повышения противокоррозионных свойств покрытия при подготовке поверхности пластинок перед нанесением требуется фосфатирование поверхности (см. ГОСТ 9.402).

5.5 Подготовка пластинок из алюминия, алюминиевых сплавов, фольги (алюминиевой или медной)

Пластинки из алюминия, алюминиевых сплавов, фольги (алюминиевой или медной) протирают мягкой тканью, смоченной уайт-спиритом, нефрасом С2-80/120, ацетоном по ГОСТ 2768 или другим растворителем, затем вытирают насухо или высушивают.

Если требуются отшлифованные пластинки, то применяют методику очистки стальных пластинок (см. 5.4.2), но шлифовальная шкурка и поверхность пластинок должны быть смочены органическим растворителем, например, уайт-спиритом.

Перед использованием пластинки тщательно очищают как указано в 5.4.1.1 для того, чтобы все инородные частицы и другие загрязнения были удалены.

Алюминиевые пластинки следует готовить непосредственно перед окраской.

5.6 Подготовка пластинок из стекла

Пластинки из стекла должны быть очищены растворителем в соответствии с 5.4.1 непосредственно перед использованием.

Пластинки из стекла тщательно промывают в теплом водном растворе моющего средства, затем в холодной дистиллированной или деминерализованной воде, после чего протирают мягкой хлопчатобумажной тканью и высушивают на воздухе или при нагревании для удаления любых следов влаги.

Допускается обезжиривать пластинки из стекла этиловым спиртом по ГОСТ 17299 с помощью мягкой хлопчатобумажной ткани.

Подготовленные пластинки необходимо хранить в защищенном от пыли месте.

5.7 Подготовка пластинок из древесины и древесных материалов, ДВП

Пластинки из древесины, древесных материалов и ДВП тщательно зачищают шлифовальной шкуркой зернистостью 4—6 по ГОСТ 6456 или ГОСТ 10054 и очищают от пыли продувкой сжатым воздухом или другими способами. Чистоту пластинок проверяют, проводя по поверхности ватным тампоном или белой фильтровальной бумагой. При этом тампон или бумага не должны загрязняться. Подготовленные пластинки необходимо хранить в защищенном от пыли месте.

Примечание — Древесноволокнистые плиты — это материал, который формируется из разогретой смеси мельчайших древесных волокон и связующих веществ под воздействием пресса. В качестве добавок обычно выступают синтетические полимеры и различные смолы. На выходе получают прямоугольные листы ДВП, которые сушат и закаливают.

5.8 Подготовка пластинок из гипсокартона

Гипсокартон перед нанесением лакокрасочного материала разрезают на пластинки необходимого размера. Края пластинок заделывают липкой лентой. Пластинки протирают от пыли сухой чистой хлопчатобумажной тканью и хранят, не подвергая воздействию солнечных лучей и влаги. Непосредственно перед нанесением лакокрасочного материала пластинки из гипсокартона необходимо очистить от пыли.

Примечание — Гипсокартон (сухая гипсовая штукатурка) — строительный материал, представляющий собой лист, состоящий из двух слоев строительной бумаги (картона) и сердечника из слоя затвердевшего гипсового теста с наполнителями.

5.9 Подготовка пластинок из фиброцемента

Плиту из фиброцемента перед нанесением лакокрасочного материала разрезают на пластинки необходимого размера. Края пластинок заделывают липкой лентой, материал которой должен быть устойчив к воздействию наносимого лакокрасочного материала. Пластинки очищают от пыли сухой чистой хлопчатобумажной тканью и хранят, не подвергая воздействию солнечных лучей. Непосредственно перед нанесением лакокрасочного материала пластинки из фиброцемента необходимо очистить от пыли.

Примечание — Фиброцемент — строительный материал, состоящий из цемента, армирующих волокон и минеральных наполнителей.

5.10 Допускается подготавливать поверхность пластинок перед окрашиванием другими методами, указанными в ГОСТ 9.402, в НД или ТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

6 Получение лакокрасочного покрытия

6.1 Покрытие для испытания получают нанесением слоя (слоев) лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность, подготовленную в соответствии с разделом 5, и последующей сушкой этого слоя.

Допускается нанесение многослойных покрытий. Время и температура сушки первого и последующих слоев, а также время перекрытия слоев системы должно быть указана в НД или ТД на испытуемое многослойное покрытие.

Допускается нанесение лакокрасочного материала способом «мокрый по мокрому», если это указано в НД или ТД на испытуемый материал.

6.2 Перед нанесением на окрашиваемую поверхность лакокрасочный материал готовят в соответствии с его НД или ТД.

Если нет других указаний в НД или ТД на испытуемый лакокрасочный материал, его тщательно перемешивают и фильтруют через сито с сеткой 01 Н—05 Н по ГОСТ 6613 или сетку из синтетической ткани (капроновую, полиэфирную, полиамидную) по ГОСТ 4403.

Если на поверхности лакокрасочного материала присутствует пленка, ее предварительно удаляют, а затем фильтруют материал.

6.3 Лакокрасочный материал наносят аппликатором, кистью, окунанием, наливом или методом пневматического распыления.

Допускается наносить лакокрасочный материал другими методами в соответствии с НД или ТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

6.4 Лакокрасочный материал наносят в вентилируемом помещении при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности воздуха (65 ± 5) %.

Допускается нанесение лакокрасочного материала при другой температуре, если это указано в НД или ТД на лакокрасочный материал.

6.5 Нанесение лакокрасочного материала аппликатором

На горизонтальную поверхность помещают стеклянную или другую пластинку в соответствии с 4.1 таким образом, чтобы она не сдвигалась при перемещении по ней аппликатора.

Аппликатор помещают на край пластинки; высота щели аппликатора должна обеспечить необходимую толщину слоя лакокрасочного материала.

Перед щелью наливают от 2 до 5 мл испытуемого материала и перемещают аппликатор по пластинке с равномерной скоростью от 5 до 10 см/с, распределяя испытуемый материал непрерывным слоем. Аппликатор перемещают по пластинке с небольшим нажимом, чтобы материал не подтекал под опоры аппликатора.

Избыточное количество материала снимают с пластинки.

6.6 Нанесение лакокрасочного материала методом пневматического распыления

Нанесение лакокрасочного материала методом пневматического распыления производят в окрасочной камере краскораспылителем любого типа на расстоянии от окрашиваемой поверхности не менее 200 мм. Сжатый воздух должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010. Рекомендуемое давление сжатого воздуха от 2,5 до 5,5 атм. при диаметре сопла от 1,4 до 1,8 мм.

Струю испытуемого материала направляют перпендикулярно к окрашиваемой поверхности, производя перекрестное нанесение материала путем перемещения краскораспылителя с равномерной скоростью до 1 м/с вдоль и поперек этой поверхности и параллельно ей. Испытуемый материал наносят равномерным слоем необходимой толщины без пропусков и потеков.

6.7 Нанесение лакокрасочного материала кистью

Чистую кисть смачивают в испытуемом материале и отжимают. Затем кисть снова смачивают в этом материале и наносят его тонким равномерным слоем на подготовленную окрашиваемую поверхность. При этом делают равномерные движения кистью вдоль и поперек окрашиваемой поверхности.

6.8 Нанесение лакокрасочного материала наливом

Испытуемый материал наливают на пластинку, быстро и равномерно разливая его по всей поверхности пластинки. Затем пластинку ставят под углом 45° окрашенной поверхностью вверх для стекания избытка испытуемого материала. Время стекания указывается в НД или ТД на испытуемый материал или на соответствуюший метод испытания.

6.9 Нанесение лакокрасочного материала методом окунания

Окрашиваемую поверхность опускают в сосуд с испытуемым материалом, затем медленно вынимают и подвешивают в вертикальном положении для стекания избытка лакокрасочного материала. Время стекания должно быть указано в НД или ТД на испытуемый материал или метод испытания.

6.10 Технология получения покрытия (метод нанесения, условная вязкость, время и температура сушки, толщина покрытия или расход лакокрасочного материала, количество слоев) должна быть указана в НД или ТД на испытуемый материал или на соответствующий метод испытания.

При отсутствии в НД или ТД на соответствующий материал или метод испытания указаний о количестве слоев и их толщины лакокрасочный материал наносят следующим образом:

- в один слой — для определения времени и степени высыхания, и физико-механических показателей (твердости покрытия, эластичности покрытия при изгибе, адгезии, прочности при ударе и растяжении, прочности при изгибе);
- в один-два слоя — для определения блеска покрытия;
- в два-три слоя — для определения цвета и внешнего вида покрытия;
- до полного укрытия поверхности — для определения укрывистости высушенного покрытия;

- в два слоя с обеих сторон окрашиваемой поверхности, а также торцевых сторон — для испытаний на стойкость покрытия к статическому воздействию жидкостей;

- в два слоя на загрунтованную окрашиваемую поверхность — для определения устойчивости покрытия в атмосферных условиях, а также при проведении ускоренных испытаний стойкости покрытий в атмосферных условиях;

- в три—пять слоев — при определении стойкости покрытия к статическому воздействию агрессивных сред (кислот, щелочей).

Если нет иных указаний в НД или ТД на испытуемый материал, то полученное покрытие должно быть однородным, равномерной толщины, без потеков, шагрени; толщина однослойного покрытия для эмалей, красок и лаков при нанесении краскораспылителем должна быть от 20 до 25 мкм, для грунтовок — от 15 до 20 мкм; при нанесении кистью — от 25 до 30 мкм.

7 Требования безопасности

7.1 Для обеспечения безопасности при подготовке окрашиваемых поверхностей и окраске должны соблюдаться требования безопасности при проведении окрасочных работ по ГОСТ 12.3.005 или правила пожарной безопасности государства, принявшего стандарт.

7.2 Все работы, связанные с подготовкой окрашиваемой поверхности и получением покрытия, должны проводиться в помещении при постоянно включенной вентиляции по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений, в котором концентрация вредных веществ не должна превышать значений предельно допустимых концентраций (ПДК). Контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 12.1.005 по нормам, указанным в гигиенических нормативах государства, принявшего стандарт.

7.3 Персонал, связанный с подготовкой окрашенных поверхностей и получением покрытий, должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты: специальной одеждой, специальной обувью и средствами защиты рук по ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103, защитными мазями и пастами, резиновыми перчатками — по ГОСТ 20010.

Для защиты органов дыхания применяют респираторы по ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.256 или другие средства защиты органов дыхания, обеспечивающие уровень защиты не ниже, чем у указанных респираторов. Для защиты глаз должны применяться защитные очки по ГОСТ 12.4.253.

УДК 667.63.001.4:006.354 МКС 87.040

Ключевые слова: лакокрасочные материалы, лакокрасочные покрытия, получение лакокрасочного покрытия, методы нанесения лакокрасочных материалов

Редактор *Е.Ю. Митрофанова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 30.08.2024. Подписано в печать 11.09.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,18.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru