ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРАСКИ МАРКИРОВОЧНЫЕ
Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению

ОСТ 92-1586-89

Количество страниц 46

Издание официальное

Аннулирован

gost.e-ecolog.ru

УДК 667.644-777.658.512.6 : ~~666.08~~ 623 ①

Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРАСКИ МАРКИРОВОЧНЫЕ
Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению

ОСТ 92-1586-89

ОКСТУ 2308

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на маркировочные краски (далее - краски) для нанесения надписей и обозначений (далее - маркирования) на изделия и устанавливает требования к выбору, приготовлению красок, нанесению маркировочных знаков красками и методы контроля.

Стандарт не распространяется на краски для маркирования трубопроводов

При наличии в конструкторской документации (КД) ссылки на ОСТ 92-1586-73 технологический процесс приготовления и нанесения маркировочных красок производить по ОСТ 92-2586-89 без соответствующей корректировки КД. Задел маркировочных красок и химических материалов согласно ОСТ 92-1586-73 использовать. ②

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

УДК 667.644-777.658.012.6 : ~~006.06~~ 623 ① Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРАСКИ МАРКИРОВОЧНЫЕ
Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению

ОСТ 92-1586-89

ОКСТУ 2308

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на маркировочные краски (далее - краски) для нанесения надписей и обозначений (далее - маркирования) на изделия и устанавливает требования к выбору, приготовлению красок, нанесению маркировочных знаков красками и методы контроля.

Стандарт не распространяется на краски для маркирования трубопроводов

При наличии в конструкторской документации (КД) ссылки на ОСТ 92-1586-73 технологический процесс приготовления и нанесения маркировочных красок производить по ОСТ 92-2586-89 без соответствующей корректировки КД. Задел маркировочных красок и химических материалов согласно ОСТ 92-1586-73 использовать. ②

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

УДК 667.644-777.658.512.6 : 006.03 Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРАСКИ МАРКИРОВОЧНЫЕ
Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению

ОСТ 92-1586-89

ОКСТУ 2308

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на маркировочные краски (далее - краски) для нанесения надписей и обозначений (далее - маркирования) на изделия и устанавливает требования к выбору, приготовлению красок, нанесению маркировочных знаков красками и методы контроля.

Стандарт не распространяется на краски для маркирования трубопроводов

Издание официальное Перепечатка воспрещена

I Требования к выбору

I.I Требования к выбору красок

I.I.I При выборе красок для маркирования следует учитывать:

- условия эксплуатации маркируемых изделий;
- температуру сушки красок;
- материал маркируемой поверхности и способ нанесения красок;
- операции технологического процесса сборки и монтажа изделий (промывку органическими растворителями, термообработку и др.).

I.I.2 Для маркирования поверхности светлого тона следует применять краски темных тонов, для маркирования поверхности темного тона - краски светлых тонов.

I.I.3 Выбор красок следует производить по таблице I.

I.I.4 В технических требованиях чертежа или другой технической документации запись о маркировании (клеймении) с применением красок должна соответствовать требованиям ГОСТ 2.3I4 со ссылкой на данный стандарт: _____ краской
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

(эмалью) _____ по ОСТ 92-I586-89
указать марку, цвет

Примеры:

I _____ краской
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

МКЭ красной по ОСТ 92-I586-89.

2 _____ неводной
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

тушью № I0I черной по ОСТ 92-I586-89.

3 _____ эмалью
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

ПФ-II5 белой. Лак* _____ по ОСТ 92-I586-89.
указать марку

4 _____ краской
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

4597I-25 красной по ОСТ 92-I586-89.

5 В гравировку внести краску 4598I-30 синюю по ОСТ 92-I586-89

---

* Лак указывать при необходимости

887343 Ш 21.12.04

(5) Зам. изв. 194.081-04

I. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ

I.I. Требования к выбору красок

I.I.I. При выборе красок следует учитывать:

I) условия эксплуатации маркируемых изделий;

2) температуру сушки красок;

3) материал маркируемой поверхности и способ нанесения краски;

4) операции технологического процесса сборки и монтажа изделий (промывку органическими растворителями, термообработку и др.).

I.I.2. Для маркирования поверхности светлого тона следует применять краски темных тонов, для маркирования поверхности темного тона - краски светлых тонов.

I.I.3. Выбор красок следует производить по табл. I.

I.I.4. В технических требованиях чертежа или другой технической документации запись о маркировании (клеймении) с применением красок должна соответствовать требованиям ГОСТ 2.3I4 со ссылкой на данный стандарт:

_____ краской
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

(эмалью) _____ по ОСТ 92-I586-89.
указать марку, цвет

Примеры:

I. _____ краской
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

МКЭ красной по ОСТ 92-I586-89.

2. _____ невод-
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

ной тушью № I0I черной по ОСТ 92-I586-89.

3. _____ эмалью
указание о маркировании (клеймении) по ГОСТ 2.3I4

ПФ-II5 белой. Лак* _____ по ОСТ 92-I586-89.
указать марку

4. В гравировку внести краску СТ 3.I9.I по ОСТ 92-I586-89.

---

* Лак указывают при необходимости

887343 25.8.89

Таблица I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	Эпоксидные краски:					
	МКЭ по рецептуре, приведенной в п. 2.2.I	Белый, черный, красный, зеленый, синий, желтый	В5	Пером, рейсфедером, штемпелевание, сеткография, офсетный, кистью, через трафарет, специальным приспособлением, внесение в гравировку	Механически прочные. Стойки к органическим растворителям, к периодическому воздействию минерального масла. Знаки, нанесенные краской МКЭ, стойки к приборным жидкостям. Выдерживают воздействие температур от минус 60 до +I20 °С знаки, нанесенные красками светлых цветов, и от ми-	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, керамика, стеклокерамика, феррит, изделие, пропитанное эпоксидным составом, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, прессматериал, полиамид, пленка на основе полиэтилентерефталатных или триацетатных соединений, органическое и силикатное стекло, стеклоткань, бре-зент, натуральная и искусственная кожа, суровое полотно, дерево. Температура сушки знаков (25±I0) °С или (70±I0) °С.
	эмаль ЭП-572 ТУ 6-I0-I539	Белый, черный, красный	В5			
	эмаль ЭП-525"П" ~~ТУ 6-I0-I560~~ ТУ6-21-75	Белый, черный, красный, синий, зеленый	В5			

88 7343 | Бл 25.8.89

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	эмаль ЭП-140 ГОСТ 24709	Белый, черный, темно-красный, синий, темно-зеленый	BI		нус 60 до +200 °С, кратковременно до +250 °С - знаки, нанесенные красками темных цветов	Сушку маркировочных знаков, нанесенных краской МКЭ, эксплуатирующихся в приборных жидкостях, следует производить при температуре не ниже 70 °С. При нанесении знаков офсетным способом и сеткографией наиболее технологичной является краска серии 7010.I. Краски МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140, серии 7010.I взаимозаменяемы во всех случаях, кроме работы в приборных жидкостях и условиях BI
	краска офсетная серии 7010.I ТУ 29-02-1079	Белый, черный	B5			

Продолжение таблицы I

Применяемость	Наименование материала, марка обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендаций по применению
	Краска для вжигания МКВ по рецептуре, приведенной в п. 2.3.I	Черный	В5	Пером, рейсфедером, кистью, штемпелевание	Механически прочные. Стойки к органическим растворителям. Выдерживают воздействие температур от минус 60 °С до плюс 850 °С	Высокотемпературная и вакуум-плотная керамика. Температура сушки знаков (800±I0) °С
	Краски общего назначения: трафаретная серии 4598I ТУ 29-02-II26		В2	Сеткография, офсетный, штемпелевание, кистью, через трафарет, пером, рейсфедером, специальным приспособлением, вне-	Механически прочные. Стойки к нефрасу, к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям. Выдерживают воздействие температур от минус	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытием, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, пресс-материал, винипласт, поливинилхлорид, органическое и силикатное стекло, стеклоткань, кера-
	4598I-0I	Черный нейтральный				
	4598I-84	Белый				
	4598I-25	Красный				
	4598I-30	Синий				
	4598I-5I	Лимонный				

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	Краска для вжигания МКВ по рецептуре, приведенной в п. 2.3.I	Черный	В5	Пером, рейсфедером, кистью, штемпелевание	Механически прочные. Стойки к органическим растворителям. Выдерживают воздействие температур от минус 60 до +850 °С	Высокотемпературная и вакуум-плотная керамика. Температура сушки знаков (800±I0) °С
	Краски общего назначения: трафаретная СТ 3.I9.I ТУ 29-02-II26	Белый, черный, алый, желтый, лимонный	В2	Сеткография, офсетный, штемпелевание, кистью, через трафарет, пером, рейсфедером, специальным приспособлением, вне-	Механически прочные. Стойки к нефрасу, к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям. Выдерживают воздействие температуры от минус	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, прессматериал, винипласт, поливинилхлорид, органическое и силикатное стекло, стеклоткань, кера-

Формат А4

887343 | Бл 25.8.89

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
				сение в гравировку	60 до +100 °С	мика, феррит, натуральная и искусственная кожа, брезент, суровое полотно, дерево. Температура сушки знаков (25±10) °С или ~~(60±10)~~ (70±10) °С. Допускается сушка знаков при температуре (25±10) °С без обеспечения стойкости к указанным растворителям
	эмаль ЭП-51 ГОСТ 9640 эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465	Белый, черный, красный, синий, зеленый	В2	Кистью, через трафарет, краскораспылителем, пером, рейсфедером, специальным приспособлением внесение в гравировку	Механически прочные. Стойки к периодическому воздействию минерального масла, нефраса. Не стойки к спирто- и хладононефрасовой смесям. Выдерживают	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, прессматериал, брезент, суровое полотно, дерево. Поверхности разъемных соединений для цветовой маркировки.
	45981-50	желтый нейтральный				

2

Продолжение таблицы I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендации по применению
					воздействие температур от минус 60 °С до плюс 80°С для эмали ЭП-5I и от минус 60 °С до плюс I50 °С для эмали ПФ-II5, кратковременно до плюс 200 °С - для черного цвета	Для придания стойкости к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям маркировочные знаки следует перекрывать лаком ЭП-730 по ГОСТ 20824 или лаком УР-23I по ТУ 6-2I-I4. Допускается заменять краски ЭП-5I и ПФ-II5 эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-I40. Температура сушки знаков (25±I0) °С или (60±I0) °С
	Трафаретная серии 4597I ТУ 29-02-889 4597I-0I 4597I-25	Черный нейтральный Красный	В2	Сеткография, офсетный, штемпелевание, кистью, через трафарет, пером, специальным	Механически прочные. Не стойки к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям.	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочными покрытиями, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, пресс-

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
					воздействие температур от минус 60 до +80 °С для эмали ЭП-5I и от минус 60 до +I50 °С для эмали ПФ-II5, кратковременно до +200 °С - для черного цвета	Для придания стойкости к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям маркировочные знаки следует перекрывать лаком ЭП-730 по ГОСТ 20824 или УР-23I по ТУ 6-I0-863. Допускается заменять краски ЭП-5I и ПФ-II5 эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-I40. Температура сушки знаков (25±I0) °С или (60±I0) °С
	Краска ТНПФ ТУ 29-02-889	Белый, черный, красный, синий, зеленый	В2	Сеткография, офсетный, штемпелевание, кистью, через трафарет, пером, специальным приспо-	Механически прочные. Не стойки к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям. Выдерживают воздействие темпера-	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, прессматериал, эпоксидный компаунд, намо-

887373 Д/з 25-5-89
Р. 2-ЦЕ-4
Копировал
Формат А4

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
					воздействие температур от минус 60 до +80 °С для эмали ЭП-51 и от минус 60 до +150 °С для эмали ПФ-115, кратковременно до +200 °С - для черного цвета	Для придания стойкости к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям маркировочные знаки следует перекрывать лаком ЭП-730 по ГОСТ 20824 или УР-231 по ТУ 6-10-863. Допускается заменять краски ЭП-51 и ПФ-115 эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140. Температура сушки знаков (25±10) °С или (60±10) °С
	Краска ТНПФ ТУ 29-02-889	Белый, черный, красный, синий, зеленый	В2	Сеткография, офсетный, штемпелевание, кистью, через трафарет, пером, специальным приспо-	Механически прочные. Не стойки к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям. Выдерживают воздействие темпера-	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, гетинакс, текстолит, стеклотекстолит, прессматериал, эпоксидный компаунд, намо-

Копировал
Формат А4

(5) Продолжение таблицы I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендации по применению
	4597I-30 4597I-54 4597I-84	Голубой Красновато-желтый Белый		приспособлением, внесение в гравировку	Выдерживают воздействие температур от минус 60 °С до плюс I80 °С	материал, эпоксидный компаунд, намоточное изделие, органическое или силикатное стекло, керамика, феррит, суровое полотно, дерево. Температура сушки знаков (25±I0) °С или (70±I0) °С. Для придания стойкости к спирто- и хладоно-нефрасовой смесям маркировочные знаки следует сушить при температуре от I20 °С до I50 °С в течение от 2 до 3 ч или перекрывать лаками ЭП-730 или УР-23I. Краску серии 4597I допускается заменять красками серии 70I0.I или серии 4598I

887343 | 6/25.8.89

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	ные БМ, ЧМ, КМ, СМ, ЗМ, ЖМ ТУ29-02-859	черный, красный, синий, зеленый, желтый		соблением, внесение в гравировку	тур от минус 60 до +180 °С	точнсе изделие, органическое и силикатное стекло, керамика, феррит, суровое полотно, дерево. Температура сушки знаков (25±10) °С или (70±10) °С. Для придания стойкости к спирто- и хладоно-нефрасовым смесям маркировочные знаки следует сушить при температуре 120-150 °С в течение 2-3 ч или перекрывать лаками ЭП-730 или УР-231. Краску ТНП допускается заменять красками серии 7010.1, СТ 3.19.1 или краской серии 10000 по ТУ 29-02-854

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	Эмаль ФП-I57 ТУ 6-I0-I827	Белый, черный, красный, синий, зеленый	BI	Кистью, через трафарет, краскораспылителем	Механически прочные. Неспиртостойки. Стойки к нефрасу. Выдерживают воздействие температур от минус 60 до +I50 °С	Фторопласт. Температура сушки знаков (70±I0) °С
	Краски для маркирования резин: эмаль ЭТ-I47 ТУ 6-I0-I6II	Белый, красный, зеленый, желтый	B2	Рейсфедером, пером, штемпелевание, специальным приспособлением	Механически прочные. Не стойки к спирто-нефрасовой смеси. Выдерживают воздействие температур от минус 60 до +80 °С	Резина на основе натурального и синтетического каучука. Допускается заменять эмаль ГФ-57Ш по ТУ 6-I0-I003. Температура сушки (25±I0) °С

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
13 | 22.12.89

Продолжение таблицы I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности, рекомендации по применению
	МКР-2 по рецептуре, приведенной в п. 2.5.I	Черный	В2	Рейсфедером пером, штемпелевание, специальным приспособлением	Механически прочные. Не стойки к спирто-нефрасовой смеси. Выдерживают воздействие температур от минус 60 °С до плюс 80 °С	Резина на основе кремнийорганического каучука. Температура сушки знаков (25±10) °С
	Быстросохнущая краска БМК, неводная тушь № I0I черная	Черный, № I0I черный, фиолетовый, зеленый, красный, белый	В4	Пером, рейсфедером, специальным приспособлением	Механически прочные. Не стойкие к спирто-нефрасовой смеси. Водостойки. Выдерживают воздействие температур от минус 50 °С до плюс I00 °С	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, пластикат на основе сополимеров поливинилхлоридов, пресс-материал, брезент, суровое полотно, натуральная и искусственная кожи. Температура сушки знаков (25±10) °С

Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.
40-180

887343 | 25.8.89

Продолжение табл. I

Применяемость	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности, рекомендация по применению
	МКР-2 по рецептуре, приведенной в п. 2.5.I	Черный	В2	Рейсфедером, пером, штемпелевание, специальным приспособлением	Механически прочные. Не стойки к спирто-нефрасовой смеси. Выдерживают воздействие температур от минус 60 до +80 °С	Резина на основе кремнийорганического каучука. Температура сушки знаков (25±I0) °С
	Быстросохнущая краска (обиходная) неводная тушь по рецептуре, приведенной в п. 2.4.I	Черный № I0I, фиолетовый, зеленый, красный, белый	В4	Пером, рейсфедером, специальным приспособлением	Механически прочные. Не стойки к спирто-нефрасовой смеси. Водостойки. Выдерживают воздействие температур от минус 50 до +I00 °С	Металл без покрытия, металл с металлическим, анодно-окисным или лакокрасочным покрытиями, пластикат на основе сополимеров поливинилхлоридов, прессматериал, брезент, суровое полотно, натуральная и искусственная кожи. Температура сушки знаков (25±I0) °С

Копировал

Формат А4

Примечание	Наименование материала, марка, обозначение стандарта, технических условий	Цвет	Обозначение условий эксплуатации	Способ нанесения	Характеристика маркировочных знаков	Материал маркируемой поверхности и рекомендация по применению
	Светящаяся краска по рецептуре, приведенной в п. 2.6.I	Зеленое свечение	В4	Внесение в гравировку пером, рейсфедером	Выдерживают воздействие температур от минус 50 до +80 °С	Алюминиевые сплавы. Температура сушки знаков (65±5) °С
	Краска КФ-5I3 ТУ 6-I0-II58	Синий	В4	Штемпелевание, пером, кистью	-	При технологической обработке металлических деталей. Режим сушки при температуре (25±10) °С 5-10 мин.

Примечания:

I. Переводная таблица по замене ранее применяемых красок на новые приведена в приложении I.

2. Для маркирования поверхностей с лакокрасочным покрытием рекомендуется применять краски, близкие по пленкообразующим к материалу лакокрасочного покрытия.

3. В технически необходимых случаях допускается применять в качестве маркировочных красок эмали, используемые для основной системы защиты со ссылкой в конструкторской документации на нормативно-технический документ (НТД) на эмаль.

4. Допускается применять маркировочные краски других цветов в соответствии с НТД на данные краски.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
887343 | 25.8.89

5. Обозначение условий эксплуатации маркировочных знаков приведено в соответствии с ГОСТ 9.104.

Допускается использовать краски для более легких условий эксплуатации по сравнению с указанными в табл. I.

6. Краски марок ЭП-51, ПФ-115, ~~БМ, ЧМ, КМ, СМ, ЗМ, ЖМ~~, ~~ТНПФ и СТ 3.1.19~~ серии 45871/1 допускается заменять краской марки МКЭ серии 45981

Копировал
Формат А4

I.2. Т р е б о в а н и я к к р а с к а м

I.2.I. Для маркирования используют краски, выпускаемые промышленностью и приготовляемые по рецептуре, приведенной в настоящем стандарте.

I.2.2. Краски, выпускаемые промышленностью, должны соответствовать стандартам или техническим условиям на них.

Краски, приготовляемые на предприятии-потребителе, должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Входной контроль красок, выпускаемых промышленностью, и материалов для приготовления красок по рецептуре, приведенной в настоящем стандарте, следует проводить по ГОСТ 24297, ОСТ 92-4749 и документации, действующей на предприятии.

I.2.3. Краски должны обладать хорошими пишущими и печатными свойствами при нанесении их способами, приведенными в табл. I.

I.2.4. На рабочее место краски необходимо выдавать в чистых емкостях (стеклянных флаконах или специальной таре из полиэтилена или других материалов, изготовленной на предприятии) с закрывающимися крышками и паспортом. В паспорте должны быть указаны: марка краски, срок годности, означающий время, в течение которого может быть использована данная порция, дата изготовления и фамилия изготовителя.

П р и м е р.

Маркировочная краска МКЭ черная.

Срок годности до 23 ч 30 мин 25.02.89.

Дата изготовления 25.02.89.

Изготовитель - Иванова М.И.

Изготовитель маркировочных красок при выдаче их на рабочие места должен оставить на хранение пробу в виде нескольких полос, капель, даты изготовления, нанесенных на металлическую, стеклянную или пластмассовую подложку. Срок хранения проб от 8 до I0 месяцев.

I.2. Т р е б о в а н и я к к р а с к а м

I.2.I. Для маркирования используют краски, выпускаемые промышленностью и приготовляемые по рецептуре, приведенной в настоящем стандарте.

I.2.2. Краски, выпускаемые промышленностью, должны соответствовать стандартам или техническим условиям на них.

Краски, приготовляемые на предприятии-потребителе, должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Входной контроль красок, выпускаемых промышленностью, и материалов для приготовления красок по рецептуре, приведенной в настоящем стандарте, следует проводить по ГОСТ 24297, ОСТ 92-4749 и документации, действующей на предприятии.

I.2.3. Краски должны обладать хорошими пишущими и печатными свойствами при нанесении их способами, приведенными в табл. I.

I.2.4. На рабочее место краски необходимо выдавать в чистых емкостях (стеклянных флаконах или специальной таре из полиэтилена или других материалов, изготовленной на предприятии) с закрывающимися крышками и паспортом. В паспорте должны быть указаны: марка краски, срок годности, означающий время, в течение которого может быть использована данная порция, дата изготовления и фамилия изготовителя.

П р и м е р.

Маркировочная краска МКЭ черная.

Срок годности до 23 ч 30 мин 25.02.89.

Дата изготовления 25.02.89.

Изготовитель - Иванова М.И.

Копировал Формат А4

1.3. Требования к маркировочным обозначениям

1.3.1. Маркировочные знаки должны быть четкими и ясными и соответствовать требованиям конструкторской документации.

1.3.1.1. На маркировочных знаках не допускается:

1) просматривание через маркировочные знаки основного покрытия или материала изделия;

2) наличие расплывчатого контура при перекрытии лаком.

1.3.1.2. На маркировочных знаках допускается:

1) незначительное отклонение надписей по форме и размерам от шрифта и ореол вокруг знака при ручном способе нанесения знаков (пером, рейсфедером, кистью и т.п.);

2) незначительное нарушение изображения, не затрудняющее чтение.

1.3.2. Выгравированные обозначения должны быть заполнены краской равномерно и без пропусков.

Краска не должна выкрашиваться и выпадать из обозначений.

1.3.3. Маркировочные знаки должны быть стойки к органическим растворителям в соответствии с табл. 1.

Не допускается изменение первоначального цвета и четкости линий при воздействии растворителя.

1.3.4. Маркировочные знаки после полного высыхания должны быть механически прочными.

1.3.5. Допускаются незначительные нарушения краски на цветовой маркировке во время сборки и эксплуатации изделий.

Восстановление цветового знака допускается производить той же краской.

1.3.6. Допускается изменение оттенка маркировочных знаков, нанесенных красками светлых тонов и высушенных при температуре выше 100 °С.

887343 Ф/125.8.89

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИГОТОВЛЕНИЮ И НАНЕСЕНИЮ

2.1. Требования к приготовлению красок, поставляемых промышленностью

2.1.1. Приготовление красок, поставляемых промышленностью, следует производить на месте потребления доведением их до рабочего состояния в соответствии с табл. 2.

2.1.2. Основу краски и отвердитель взвешивают с точностью до ±0,2 г в чистой сухой емкости и смешивают до получения однородной массы.

2.1.3. Для получения рабочей вязкости и улучшения пишущих свойств следует добавлять растворитель.

Допускается применять растворители, принятые на предприятии в соответствии с НТД на данную краску.

Условную вязкость краски определяют по ГОСТ 8420 вискозиметром по ГОСТ 9070 с диаметром сопла 4 мм или методами, указанными в НТД на данную краску.

2.1.4. Приготовленные краски фильтруют через сито, предусмотренное НТД на данную краску, или через 2-4 слоя марли по ГОСТ 11109.

887343 | 6/1 25-8-89

Таблица 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
ЭП-572	Рейсфедером, пером, краскораспылителем	I3-20	Смесь растворителей, % по массе: этилцеллозольва по ГОСТ 8313 - I3, циклогексанона по ГОСТ 24615 - I7, ацетона по ГОСТ 2768 или по ГОСТ 2603 - 28, толуола по ГОСТ I4710 или по ГОСТ 9880 - 42	Полиэтиленполиамин марки II по ТУ 6-02-I099	5,0	6 ч
	Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	I5-60				
ЭП-525"П"	Рейсфедером, пером, краскораспылителем	I3-20	Р-2II4 по ТУ 6-I0-I783 или Р-5А по ГОСТ 7827	Отвердитель № I по ТУ 6-I0-I263	2,8 - 3,2 в зависимости от цвета в соответствии с НТД на краску	I6 ч
	Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	I5-60				

Копировал

Формат А4

Продолжение табл. 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
ЭП-140	Рейсфедером, пером, кистью, краскораспылителем Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	13-20 15-60	Р-5А	Отвердитель № 2 по ТУ 6-10-1279	25-30 в зависимости от цвета краски в соответствии с НТД на краску	16 ч
Серия 7010.1	Рейсфедером, пером, кистью Штемпелевание, офсетный, сеткография	18-20 15-60	Этилцеллозольв, смесь этилцеллозольва с бензилацетатом по ~~ТУ 10-04-15-28~~ ТУ 64-19-155 в соотношении 1:1 или ксилол по ГОСТ 9949 или по ГОСТ 9410	Полиэтиленполиамин марки II для белого цвета, для черного цвета. Диметилфталат по ГОСТ 8728	6,5 9,0 4-6 капель	6 ч

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
87343	21.12.04			

Продолжение таблицы 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
Серия 4598I	Рейсфедером, пером, кистью Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	I3-40 40-60	Бензилацетат по ТУ I8-04-I6-28 тетралин ТУ 24I5-290-05742746, диацетоновый спирт по ~~ТУ 6-02-I045~~ ТУ 6-00-05763458-120, бутилацетат по ГОСТ 898I, этилцеллозольв по ГОСТ 83I3, бензиловый спирт по ГОСТ 875I, бутилцеллозольв по ТУ 6-0I-646 или любая смесь этих растворителей	Лак 4598I-00 или паста 4598I-80	До достижения требуемой вязкости	От 5 до 7 сут
ПФ-II5	Рейсфедером, пером, краскораспылителем Внесение в гравировку - пером, рейсфедером, кистью, втиранием	I7-40 30-40 90-I20	Уайт-спирит по ГОСТ 3I34, скипидар по ГОСТ I57I или их смесь в соотношении I:I	-	-	От 5 до 7 сут

Зам. инв. № 194 081-04

Продолжение табл. 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
СТ 3.19.1	Рейсфедером, пером, кистью	13-40	Смесь этилцеллозольва с бутилацетатом по ГОСТ 8981 в соотношении 1:1, ксилол или смесь этилцеллозольва с бензилацетатом в соотношении 1:1	Основа краски	75	5-7 сут
				Лак СТ 3.19.1-00 по ТУ 29-02-1126	25	
	Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	40-60				
ПФ-115	Рейсфедером, пером, краскораспылителем	17-40	Уайт-спирит по ГОСТ 3134-78, скипидар по ГОСТ 1571 или их смесь в соотношении 1:1	-	-	5-7 сут
	Внесение в гравировку					
	пером, рейсфедером, кистью,	30-40				
	втиранием	90-120				

887343 | 6/1 25.8.89

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
887343 | 6/1 25 8 89 | | 3746 |

Продолжение табл. 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
СТ 3.19.I	Рейсфедером, пером, кистью	I3-40	Смесь этилцеллозольва с бутилацетатом по ГОСТ 8981 или по ГОСТ 8300 в соотношении I:I, ксилол или смесь этилцеллозольва с бензилацетатом в соотношении I:I	~~Основа краски~~ Лак СТ 3.19.I-00 по ТУ 29-02-II26	~~75~~ ~~25~~ 33,3	5-7 сут
	Штемпелевание, офсетный, сеткография, внесение в гравировку	40-60				
ПФ-II5	Рейсфедером, пером, краскораспылителем	I7-40	Уайт-спирит по ГОСТ 3I34-78, скипидар по ГОСТ I57I или их смесь в соотношении I:I	-	-	5-7 сут
	Внесение в гравировку пером, рейсфедером, кистью,	30 40				
	втиранием	90-I20				

Копировал

Формат А4

Продолжение таблицы 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
ЭП-51	Рейсфедером, пером, краскораспылителем, кистью	17-40	Растворитель 648 по ГОСТ 18188	-	-	От 5 до 7 сут
	Внесение в гравировку - пером, рейсфедером, кистью,	30-40				
	втиранием	90-120				
Серия 4597I	Штемпелевание, сеткография, офсетный	Исходная	Уайт-спирит	Тетралин по ТУ 38-102104 (при необходимости)	От 5 до 10 для замедления высыхания	48 ч
	Кистью через трафарет	40-70		Сиккатив по ТУ 29-02-498 (при необходимости)	От 1,5 до 2,0 для ускорения высыхания	
	Рейсфедером, пером	15-40				

Продолжение табл.

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
ЭП-51	Рейсфедером, пером, краскораспылителем, кистью	17-40	Растворитель 648 по ГОСТ 18188	-	-	5-7 сут
	Внесение в гравировку пером, рейсфедером, кистью,	30-40				
	втиранием	90-120				
ТНПФ Краски специальные БМ, ЧМ, СМ, ЗМ, ЖСМ, КМ	Штемпелевание, сеткография, офсетный	Исходная	Уайт-спирит по ГОСТ 3134	Сиккатив по ТУ 29-02-498 (при необходимости)	1,5-2,0	48 ч
	Кистью через трафарет	40-70		Тетралин по ТУ 38-102104 (при необходимости)	5-10 для замедления высыхания	
	Рейсфедером, пером	15-40 ~~30-40~~				

Копировал
Формат А4
Зак. 2302—Т—5 000

887343 8/25.8.89

Продолжение табл. 2

Марка краски	Способ нанесения	Вязкость, с	Наименование растворителя, обозначение стандарта, технических условий	Компонент, добавляемый к основе краски на 100 частей по массе		Срок годности
				Наименование	Количество частей по массе	
ФП-167	Краскораспылителем, кистью через трафарет	18-19	Смесь растворителей, части по массе: бутилацетата - 4, ацетона - 2, толуола - 2, циклогексанона- 2	-	-	5-7 сут
ЭТ-147	Рейсфедером, пером, кистью Штемпелевание	18-40 Исходная	Толуол	-	-	5-7 сут
ГФ-571Ш	Рейсфедером, пером, кистью Штемпелевание	18-40 Исходная	Скипидар	-	-	5-7 сут

Примечания:

1. Для улучшения печатных свойств в краски ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140, ~~СТ 3.19.1~~ серии 45881 рекомендуется добавлять 5-10 частей по массе бензилового спирта по ГОСТ 8751.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
Копировал
Формат А4

2 Рабочая вязкость краски приведена ориентировочно. Вязкость подбирают в зависимости от маркируемой поверхности, существующей оснастки и оборудования. Для улучшения пишущих свойств краски в течение указанного срока годности допускается добавлять соответствующий растворитель.

3 Периодичность проверки вязкости определяет технолог по пишущей способности краски.

Краски, приготовляемые массой менее I00 г, допускается применять без замера вязкости.

4 Для получения требуемой вязкости краски, вносимой в гравировку втиранием, добавляют необходимое количество цинковых белил по ГОСТ 482 или двуокиси титана марки Р-02 по ГОСТ 9808.

5 Для увеличения яркости тона красок серии 4598I и повышения кроющей способности в них вводят белую краску 4598I-84, для ослабления интенсивности краски добавляют бесцветный лак 4598I-00 или бесцветную пасту 4598I-80. Смесь тщательно перемешивают до достижения однородности цвета.

6 Краски серии 4598I в зависимости от маркируемой поверхности и метода нанесения готовят по ТУ 29-02-II26.

7 В технически обоснованных случаях (непоставки краски ЭТ-I47) допускается применять маркировочную краску, приготовленную на основе клея 88-СА по ТУ 38 I05I760 или 88НП по ТУ 38 I05540 следующим образом:

- на I00 частей по массе клея добавляют 5 частей по массе нигрозина по ГОСТ 9307, предварительно смоченного этиловым спиртом, или 50 частей по массе пигментной двуокиси титана марки Р-02;

- смесь компонентов перемешивают и доводят до рабочей вязкости, равной от I5 до 40 с смесью этилацетата и нефраса, взятых в соотношении I:I. Срок хранения краски - 6 ч.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
837543	20.9.90		3746	

2. Рабочая вязкость краски приведена ориентировочно. Вязкость подбирают в зависимости от маркируемой поверхности, существующей оснастки и оборудования. Для улучшения пишущих свойств краски в течение указанного срока годности допускается добавлять соответствующий растворитель.

3. Периодичность проверки вязкости определяет технолог по пишущей способности краски.

Краски, приготовляемые массой менее 100 г. допускается применять без замера вязкости.

4. Для получения требуемой вязкости краски, вносимой в гравировку втиранием, добавляют необходимое количество цинковых белил по ГОСТ 482 или двуокиси титана марки Р-02 по ГОСТ 9808.

5. Лак СТ 3.19.1-00 добавляют к краске СТ 3.19.1 для обеспечения стойкости маркировочных знаков к этиловому спирту по ГОСТ 18300, хладону 113 по ГОСТ 23844 и их смесям с нефрасом по ~~ГОСТ 443.~~ ТУ 38.401-67-108

Краску СТ 3.19.1 в зависимости от маркируемой поверхности и метода нанесения готовят по ТУ 29-02-1126.

6. В технически обоснованных случаях (непоставки краски ЭТ-147) допускается применять маркировочную краску, приготовленную на основе клея типа 88-СА по ТУ 38 1051760 или 88НП по ТУ 38 105540 следующим образом: на 100 частей по массе клея добавляют 5 частей по массе нигрозина по ГОСТ 9307, предварительно смоченного этиловым спиртом, или 50 частей по массе пигментной двуокиси титана марки Р-02. Смесь компонентов перемешивают и доводят до рабочей вязкости равной 15-40 с смесью этилацетата и нефраса, взятых в соотношении 1:1. Срок хранения краски - 6 ч.

Зам. инв. 411.211-90

2. Рабочая вязкость краски приведена ориентировочно. Вязкость подбирают в зависимости от маркируемой поверхности, существующей оснастки и оборудования.

3. Периодичность проверки вязкости определяет технолог по пищущей способности краски.

Краски, приготовляемые массой менее 100 г, допускается применять без замера вязкости.

4. Для получения требуемой вязкости краски, вносимой в гравировку втиранием, добавляют необходимое количество цинковых белил по ГОСТ 482 или двуокиси титана по ГОСТ 9808.

5. Лак СТ 3.19.1-00 добавляют к краске СТ 3.19.1 для обеспечения стойкости маркировочных знаков к этиловому спирту по ГОСТ 18300, хладону 113 по ГОСТ 23844 и их смесям с нефрасом по ГОСТ 443.

Краску СТ 3.19.1 в зависимости от маркируемой поверхности и метода нанесения готовят по ТУ 29-02-1126.

Копировал
Формат А4

2.2. Требования к приготовлению эпоксидных красок

2.2.1. Эпоксидные краски марки МКЭ следует готовить по рецептуре в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей по массе для цвета краски					
	черного	белого	красного	желтого	зеленого	синего
Лак ЭП-730 по ГОСТ 20824	100	100	100	100	100	100
Отвердитель № 1 по ТУ 6-10-1263 или полиэтиленполиамин марки А по ~~ТУ 6-02-594~~ ТУ 2413-357-00203447 (4, 5)	3	3	3	3	3	3
Нигрозин спирторастворимый по ГОСТ 9307	3-5	–	–	–	–	–
Спирт этиловый по ГОСТ 18300 или по ГОСТ Р 51655	5-10	–	–	–	–	–
Спирт сензиловый по ГОСТ 8751 (6)	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Двуокись титана пигментная марки Р-02 по ГОСТ 9808	–	60-70	20-50	20-50	20-50	20-50
Краситель органический жирорастворимый темно-красный по ТУ 6-14-37 или жирорастворимый красный Ж по ~~ТУ 6-14-716~~ ТУ 36-1220146-716 (4)	–	–	2-4	–	–	–
Краситель жирорастворимый желтый К по ТУ 6-14-159	–	–	–	2-4	–	–
Краситель жирорастворимый зеленый К по ТУ 6-14-1021	–	–	–	–	3-6	–
Краситель жирорастворимый ярко-синий, антрахиноновый по ~~ТУ 6-14-969~~ ТУ 6-14-1058-00165-95 (10)	–	–	–	–	–	3-6

25.8.89

887343

2.2.2. Приготовление эпоксидной краски следует производить в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

2) добавить в лак отвердитель № 1 или полиэтиленполиамин и перемешать до получения однородной массы в течение 2-5 мин;

3) перетереть необходимое количество пигмента или красителя в фарфоровой ступке, добавляя небольшими порциями приготовленный лак;

4) добавить требуемое количество бензилового спирта и перемешать в течение 2-3 мин;

5) профильтровать готовый состав через три-четыре слоя марли по ГОСТ 11109 или капроновую ткань для сит по ~~ОСТ 17-46~~ ГОСТ 4403. (3)

Жизнеспособность приготовленной краски не более 16 ч.

Примечания:

1. Для лучшего растворения в лаке нигрозин предварительно смачивают этиловым спиртом.

2. В краски всех цветов, наносимых офсетным способом и штампиком следует вводить до 100 частей по массе двуокиси титана, предварительно просушенной при температуре 100-200 °С в течение 1-2 ч.

3. При приготовлении краски ~~желтого~~, зеленого или синего цветов допускается применять пигмент желтый светопрочный 3 по ГОСТ 8574, пигмент зеленый фталоцианиновый по ТУ 6-14-408 и пигмент голубой фталоцианиновый по ГОСТ 6220. (2)

2.2.3. В случае приготовления эпоксидных красок массой 1 кг и более рекомендуется все компоненты, кроме отвердителя, перемешать в фарфоровых барабанах шаровой или биссерной мельницы до получения однородной массы в течение 30-60 мин. Отвердитель вводят непосредственно перед выдачей краски на рабочее место. Срок хранения краски до введения отвердителя не более 2 месяцев.

2.3. Требования к приготовлению краски для вжигания

2.3.1. Краску марки МКВ для вжигания необходимо готовить смешиванием компонентов, в частях по массе:

(1) Зам. изв. 411.211-90

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
887343	26.11.90		3746	26.11.90

Копировал Формат А4

2.2.2. Приготовление эпоксидной краски следует производить в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

2) добавить в лак отвердитель № 1 или полиэтиленполиамин и перемешать до получения однородной массы в течение 2-5 мин;

3) перетереть необходимое количество пигмента или красителя в фарфоровой ступке, добавляя небольшими порциями приготовленный лак;

4) добавить требуемое количество бензилового спирта и перемешать в течение 2-3 мин;

5) профильтровать готовый состав через три-четыре слоя марли по ГОСТ 11109 или капроновую ткань для сит по ОСТ 17-46.

Жизнеспособность приготовленной краски не более 16 ч.

Примечания:

1. Для лучшего растворения в лаке нигрозин необходимо предварительно смочить этиловым спиртом.

2. В краски всех цветов, наносимых офсетным способом и штампиком, следует вводить до 100 частей по массе двуокиси титана.

3. Двуокись титана предварительно следует просушить при температуре 100-200 °С в течение 1-2 ч.

2.2.3. В случае приготовления эпоксидных красок массой 1 кг и более рекомендуется все компоненты, кроме отвердителя, перемешать в фарфоровых барабанах шаровой или биссерной мельницы до получения однородной массы в течение 30-60 мин.

Отвердитель вводят непосредственно перед выдачей краски на рабочее место. Срок хранения краски до введения отвердителя не более 2 месяцев.

2.3. Требования к приготовлению красок для вжигания

2.3.1. Краску марки МКВ для вжигания необходимо готовить смешением компонентов, частей по массе:

с. 24 ОСТ 92-1580-89

- масла льняного рафинированного по ГОСТ 5791 - 40;

- краски надглазурной, черной по ТУ 17 РСФСР-20-3945 - 60.

2.3.2 Рассчитанное количество компонентов растирают в фарфоровой ступке до получения однородной массы в течение от 2 до 3 мин. Полученную краску помещают в чистую сухую емкость с плотно закрывающейся крышкой. Срок хранения краски - не более 2 месяцев,

2.4 Требование к приготовлению быстросохнущей краски БМК и неводной туши № 101 черной

(6) ~~2.4.2~~ 2.4.1 Быстросохнущую краску и неводную тушь № 101 черную готовить по таблице 4

Таблица 4

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей по массе для краски цвета					
	черного № 101	черного	фиолетового	зеленого	красного	белого
Смола поливинилхлоридная хлорированная ОСТ 6-01-37	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10
Ацетон по ГОСТ 2768	35-40	35-40	35-40	35-40	35-40	35-40
Амилацетат по ГОСТ 8981 или бутилацетат по ГОСТ 8981 или ГОСТ 22300	45-50	45-50	45-50	45-50	45-50	45-50
Индулин жирорастворимый по ГОСТ 4770	5	-	-	-	-	-
Краситель органический жирорастворимый оранжевый по ГОСТ 7461	1	-	-	-	-	-
(6) Нигрозин спирторастворимый по ГОСТ 9307	~~5-6~~ -	5-6	-	-	-	-
Краситель органический ярко-зеленый ЖД по ГОСТ 16220	-	-	-	1	-	-
Краситель органический жирорастворимый темно-красный по ТУ 6-14-37	-	-	-	-	1	-

Инв. № подл. 887343 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1) масла льняного рафинированного по ГОСТ 5791 - 40;

2) краски надглазурной, черной по ТУ 17-РСФСР 20-3945 - 60.

2.3.2. Рассчитанное количество компонентов растирают в фарфоровой ступке до получения однородной массы в течение 2-5 мин. Полученную краску помещают в чистую сухую емкость с плотно закрывающейся крышкой. Срок хранения - не более 2 месяцев.

2.4. Требования к приготовлению неводной туши

2.4.1. Неводную тушь необходимо готовить по рецептуре в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей по массе для цвета краски				
	черного № 101	фиолетового	зеленого	красного	белого
Смола поливинилхлоридная хлорированная по ОСТ 6-01-37	8	9	9	9	8
Ацетон по ГОСТ 2768	38	39	39	39	35
Амилацетат или бутилацетат по ГОСТ 8981	48	51	51	51	45
Индулин жирорастворимый по ГОСТ 4770	5	-	-	-	-
Краситель органический жирорастворимый оранжевый по ГОСТ 7461	1	-	-	0,3	-
Краситель органический ярко-зеленый ЖД по ГОСТ 16220	-	-	1	-	-
Краситель органический жирорастворимый темно-красный по ТУ 6-14-37	-	-	-	0,7	-
Краситель органический основной фиолетовый К по ГОСТ 22698	-	1	-	-	-
Краска трафаретная СТ 3.19.1-84 по ТУ 29-02-1126	-	-	-	-	10-12

Окончание таблицы 4

Наименование компонента, обозначение стандрта, технических условий	Количестве частей по массе для краски цвета					
	черного № 101	черного	фиолетового	зеленого	красного	белого
Краситель органический основной фиолетовый К по ГОСТ 22698	-	-	I	-	-	-
Краска трафаретная серии 45981 или двуокись титана	-	-	-	-	-	10-12

2.4.2 Смесь растворителей ацетона, амил-или бутилацетата может быть заменена на циклогексанон или растворитель Р-4.

Поливинилхлоридную хлорированную смолу допускается заменить на поливинилхлоридные трубки (отходы производства) по ГОСТ 19034 из расчета от 5 до 10 весовых частей по массе на от 80 до 100 весовых частей по массе циклогексанона или растворителя Р-4.

При применении нигрозина спирторастворимого от 5 до 6 весовых частей по массе его предварительно необходимо смочить этиловым спиртом в количестве от 7 до 12 частей по массе.

При приготовлении красок, кроме неводной туши № 101 черной, допускается использовать другие красители, применяемые на предприятии, не ухудшающие качество краски.

2.4.3 Приготовление быстросохнущей краски и неводной туши № 101 черной производить в следующей последовательности:

- взвесить компоненты с точностью до($\pm$0,2) г;

- в закрытый фарфоровый стакан, установленный на водяной бане, поместить требуемое количество смолы, постепенно при перемешивании ввести растворители в количестве, приведенном в таблице 4 и п. 2.4.2;

- нагреть до температуры 50 °С, перемешать до полного растворения смолы;

- растереть в небольшом количестве растворенной смолы красители и постепенно при перемешивании добавить оставшееся её количество до полного растворения красителей. Красители перед смешиванием

Зам. изв. 194-081-04

2.4.2. Смесь растворителей ацетона, амил- или бутилацетата может быть заменена на циклогексанон или растворитель Р-4.

Поливинилхлоридную хлорированную смолу допускается заменять на поливинилхлоридные трубки (отходы производства) по ~~ГОСТ 19043~~ ГОСТ 10034 из расчета 5-10 весовых частей по массе на 80-100 весовых частей по массе циклогексанона или растворителя Р-4.

Вместо индулина и оранжевого красителя допускается применять нигрозин по ГОСТ 9307 или по ТУ 6-14-376 в количестве 5-6 весовых частей по массе предварительно смоченный в 7-12 весовых частях по массе этилового спирта.

При приготовлении красок допускается использовать другие красители, применяемые на предприятии, не ухудшающие качество краски.

2.4.3. Приготовление быстросохнущей краски следует производить в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

2) в закрытый фарфоровый стакан, установленный на водяной бане, поместить требуемое количество смолы, постепенно при перемешивании ввести растворители в количестве, указанном в табл. 4 и п. 2.4.2;

3) нагреть до температуры 50 °С, перемешать до полного растворения смолы;

4) растереть в небольшом количестве растворенной смолы красител и постепенно при перемешивании добавить оставшееся её количество. Перемешать до полного растворения красителей

Красители перед смешиванием с раствором смолы могут быть предварительно смочены этиловым спиртом;

5) профильтровать готовую краску через хлопчатобумажную ткань по ГОСТ 29298 или три-четыре слоя марли.

2.4.4. Хранить краску следует в емкостях с плотно закрывающимися крышками во избежание улетучивания растворителя. Срок хранения - не более 1,5 месяцев.

② Зам. изв. 411.054-93

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
887343	24.9.93			

Копировал

Копировал

Зак. 2302—Т—5 000

2.4.2. Приготовление неводной туши следует производить в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

2) в закрытый фарфоровый стакан, установленный на водяной бане, поместить требуемое количество смолы, постепенно при перемешивании ввести смесь ацетона с бутилацетатом в количестве, указанном в табл.4;

3) нагреть до температуры 50 °С, перемешать компоненты до полного растворения;

4) растереть в небольшом количестве смолы органические красители и постепенно при перемешивании добавить оставшееся количество растворенной смолы, перемешать до полного растворения красителей;

5) профильтровать готовую тушь через хлопчатобумажную ткань по ГОСТ 11680 или три-четыре слоя марли.

2.4.3. Хранить тушь следует в емкостях с плотно закрывающимися крышками во избежание улетучивания растворителя. Срок хранения не более 1,5 месяцев.

Загустевшую тушь допускается доводить до рабочего состояния смесью ацетона и бутилацетата в соотношении 4,5:5,5 частей по массе.

2.5. Требования к приготовлению краски МКР-2

2.5.1. Маркировочную краску МКР-2 необходимо готовить по рецептуре в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей по массе
Клей КТ-30 по ТУ 6-02-760	100
Углерод (сажа) по ГОСТ 7885	10
Толуол	33

2.5.2. Приготовление краски МКР-2 следует производить в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

с расвором смолы могут быть предварительно смочены этиловым спиртом;

- профильтровать готовую краску через хлопчатобумажную ткань по ГОСТ 29298 или три-четыре слоя марли.

2.4.4 Хранить краску следует в емкостях с плотно закрывающимися крышками во избежание улетучивания растворителя.

Срок хранения краски - не более 1,5 месяцев.

Загустевшую быстросохнущую краску доводить до рабочего состояния указанными растворителями.

2.5 Требования к приготовлению краски марки МКР-2

2.5.1 Краску МКР-2 следует готовить по рецептуре, указанной в таблице 5

Таблица 5

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей по массе
Клей КТ-30 по ТУ 6-02-760	100
Углерод (сажа) по ГОСТ 7885	10
Толуол	33

2.5.2 Приготовление краски МКР-2 следует производить в следующей последовательности:

- взвесить компоненты с точностью до (±0,2)г;

- поместить клей и углерод в фарфоровую ступку и растереть до полного изсчезновения комочков углерода, затем постепенно добавить толуол и перемешать до получения однородной массы;

- профильтровать полученную краску через три-четыре слоя марли.

2.5.3 Хранить краску МКР-2 в стеклянной емкости с плотно закрывающейся крышкой во избежание улетучивания растворителя. Срок хранения краски - не более 5 сут.

2,6 Требования к приготовлению светящейся краски

2.6.1 Светящуюся краску необходимо готовить по рецептуре, приведенной в таблице 6.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 37343 | 21.11.04

2) поместить клей и углерод в фарфоровую ступку и растер полного исчезновения комочков углерода, затем постепенно доба толуол и перемешать до получения однородной массы;

3) профильтровать полученную краску через три-четыре сло

2.5.3. Хранят краску МКР-2 в стеклянной емкости с плотно вающейся крышкой во избежание улетучивания растворителя. Срок ния не более 5 сут.

2.6. Требования к приготовлению с тящейся краски

2.6.1. Светящуюся краску необходимо готовить по рецептуре в соответствии с табл. 6.

Таблица

Наименование компонента, обозначение стандарта, технических условий	Количество частей п массе
Светящийся порошок-люминофор марки ФКП-03К по ТУ 6-09-768	2
Лак АС-82 по ТУ 6-10-1169 с вязкостью 10-15 с	1

2.6.2. Приготовление светящейся краски производят в следующе последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г. Порошок-люминофор взвешивают в фарфоровом тигле с закрывающейся крышкой. Порошок должен быть сухим и однородным. Слежавшиеся комочки размельчают стеклянной палочкой, вращая её по поверхности слоя порошка без нажатия;

2) взвешенное количество порошка постепенно добавить в лак и осторожно перемешать палочкой до получения однородной массы.

2.6.3. Хранят светящуюся краску в стеклянной темной емкости с плотно закрывающейся крышкой, обернутой светонепроницаемой бумагой

Срок хранения не более 24 ч.

Инв. № подл. 887343 | Подп. и дата 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Зак. 2302-

Таблица 6

Наименование компонента, обозначение стандарта или технических условий	Количество частей по массе
Светящийся порошок-люминофор марки ФКП-03К по ТУ 6-09-768	2
Лак АС-82 по ТУ 6-10-1169 с вязкостью 10-15 с	1

2.6.2. Приготовление светящей краски производят в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точность ±0,2 г;

Порошок-люминофор взвешивают в фарфоровом тигле с закрывающейся крышкой. Порошок должен быть сухим и однородным. Слежавшиеся комочки размельчают стеклянной палочкой, вращая её по поверхности порошка без нажатия;

2) взвешенное количество порошка постепенно добавить в лак и осторожно перемешать палочкой до получения однородной массы.

2.6.3. Хранят светящуюся краску в стеклянной темной емкости с плотно закрывающейся крышкой, обернутой светонепроницаемой бумагой.

Срок хранения не более 24 ч.

2.7. Требования к нанесению маркировочных знаков

2.7.1. Способ нанесения маркировочного знака устанавливает технолог в зависимости от назначения и конфигурации поверхности, точности изображения, марки краски, оборудования и технологической оснастки.

Допускается производить ретушь знака той же краской.

2.7.2. Глубина рисок гравировки для окрашиваемых поверхностей должна быть не менее 0,3 мм.

2.7.3. На поверхности изделий с нанесенной гравировкой р[illegible]ется сначала нанести основное покрытие (металлическое или [illegible]. изв. 411.054-93

Таблица 6

Наименование компонента, обозначение стандарта или технических условий	Количество частей по массе
Светящийся порошок-люминофор марки ФКП-03К по ТУ 6-09-768	2
Лак АС-82 по ТУ 6-10-1169 с вязкостью 10-15 с	1

2.6.2. Приготовление светящей краски производят в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точность ±0,2 г;

Порошок-люминофор взвешивают в фарфоровом тигле с закрывающейся крышкой. Порошок должен быть сухим и однородным. Слежавшиеся комочки размельчают стеклянной палочкой, вращая её по поверхности порошка без нажатия;

2) взвешенное количество порошка постепенно добавить в лак и осторожно перемешать палочкой до получения однородной массы.

2.6.3. Хранят светящуюся краску в стеклянной темной емкости с плотно закрывающейся крышкой, обернутой светонепроницаемой бумагой.

Срок хранения не более 24 ч.

2.7. Требования к нанесению маркировочных знаков

2.7.1. Способ нанесения маркировочного знака устанавливает технолог в зависимости от назначения и конфигурации поверхности, точности изображения, марки краски, оборудования и технологической оснастки.

Допускается производить ретушь знака той же краской.

2.7.2. Глубина рисок гравировки для окрашиваемых поверхно[illegible] должна быть не менее 0,3 мм.

2.7.3. На поверхности изделий с нанесенной гравировкой р[illegible]дуется сначала нанести основное покрытие (металлическое или [illegible]

Копировал [illegible] Формат А4

лическое неорганическое, или лакокрасочное), а затем втирать краску в правировку.

2.7.4. Поверхность изделия, на которую наносят маркировочный знак, должна быть без жировых и других загрязнений и соответствовать первой степени обезжиривания по ГОСТ 9.402.

Обезжиривание производят по технологии, приведенной в приложении 2 или по технологии, принятой на предприятии.

Детали, поступающие на маркирование непосредственно после нанесения металлических, неметаллических неорганических или лакокрасочных покрытий допускается не обезжиривать.

2.7.5. Не допускается наносить маркировочные знаки на поверхности с антиадгезионным покрытием.

2.7.6. Операции нанесения маркировочных знаков красками приведены в приложении 2.

Инв. № подл. 887343 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Ф. 7-ЦЕ-4 Копировал Формат А4
Копировал Формат А4
Зак. 226—Т—10 000

Таблица 6

Наименование компонента, обозначение стандарта или технических условий	Количество частей по массе
Светящийся порошок-люминофор марки ЖЛ-03К по ТУ 6-09-768	2
Лак АС-82 по ТУ 6-10-1169 с вязкостью 10-15 с	1

2.6.2. Приготовление светящей краски производят в следующей последовательности:

1) взвесить компоненты с точностью ±0,2 г;

Порошок-люминофор взвешивают в фарфоровом тигле с закрывающейся крышкой. Порошок должен быть сухим и однородным. Слежавшиеся комочки размельчают стеклянной палочкой, вращая её по поверхности порошка без нажатия;

2) взвешенное количество порошка постепенно добавить в лак и осторожно перемешать палочкой до получения однородной массы.

2.6.3. Хранят светящуюся краску в стеклянной темной емкости с плотно закрывающейся крышкой, обернутой светонепроницаемой бумагой.

Срок хранения не более 24 ч.

2.7. Требования к нанесению маркировочных знаков

2.7.1. Способ нанесения маркировочного знака устанавливает технолог в зависимости от назначения и конфигурации поверхности, точности изображения, марки краски, оборудования и технологической оснастки.

Допускается производить ретушь знака той же краской.

2.7.2. Глубина рисок гравировки для окрашиваемых поверхностей должна быть не менее 0,3 мм.

2.7.3. На поверхности изделий с нанесенной гравировкой рекомендуется сначала нанести основное покрытие (металлическое или

2.7. Требования к нанесению маркировочных знаков

2.7.1. Способ нанесения маркировочного знака устанавливает технолог в зависимости от назначения и конфигурации поверхности, точности изображения, марки краски, оборудования и технологической оснастки.

Допускается производить ретушь знака той же краской.

2.7.2. Глубина рисок гравировки для окрашенных поверхностей должна быть не менее 0,3 мм.

2.7.3. На поверхности изделий с нанесенной гравировкой рекомендуется сначала нанести основное покрытие (металлическое или неметаллическое неорганическое, или лакокрасочное), а затем втирать краску в гравировку.

2.7.4. Поверхность изделия, на которую наносят маркировочный знак, должна быть без жировых и других загрязнений и соответствовать первой степени обезжиривания по ГОСТ 9.402.

Обезжиривание производят по технологии, приведенной в приложении 2 или по технологии, принятой на предприятии.

Детали, поступающие на маркирование непосредственно после нанесения металлических, неметаллических неорганических или лакокрасочных покрытий, допускается не обезжиривать.

2.7.5. Не допускается наносить маркировочные знаки на поверхности с антиадгезионным покрытием.

2.7.6. Операции нанесения маркировочных знаков красками приведены в приложении 2.

Справочный экземпляр

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль маркировочных знаков следует проводить через 24 ч после окончательной сушки.

3.2. Контроль маркировочных знаков на соответствие требований конструкторской документации производят невооруженным глазом на 100 % изделий.

3.3. Контроль внешнего вида маркировочных знаков на соответствие п. 1.3.1 производят внешним осмотром невооруженным глазом 100 % изделий.

3.4. Контроль механической прочности маркировочных знаков на соответствие п. 1.3.4 следует производить 10-кратным протиранием сухим тампоном с нажимом.

Механическую прочность маркировочных знаков, нанесенных неводной тушью на трубки из поливинилхлоридного пластиката, брезент, суровое полотно и другие эластичные материалы, следует производить многократным изгибанием маркируемого материала.

При этом маркировочные знаки не должны разрушаться и отслаиваться.

3.5. Контроль маркировочных знаков на соответствие п. 1.3.3 следует производить одним из двух способов:

1) 10-кратным протиранием (с нажимом) маркировочных знаков ватным или марлевым тампоном, смоченным растворителем, при температуре (25±10) °С;

2) промывкой спирто-нефрасовой смесью, взятой в соотношении 1:1 в ультразвуковой установке с частотой колебания от 18 до 20 кГц, при температуре (25±10) °С в течение 2 мин.

3.6. Контроль механической прочности и стойкости маркировочных знаков к воздействию растворителей следует производить визуально, выборочно.

887313 6/25889

3.7. Контроль стойкости маркировочных знаков в различных климатических условиях следует производить в соответствии с техническими требованиями на изделие.

Маркировочные знаки считают выдержавшими испытания, если в процессе испытаний цвет, механическая прочность и внешний вид маркировочных обозначений остались без изменения.

3.8. Контроль поверхности, подготовленной под маркирование, следует производить методами, предусмотренными ГОСТ 9.402, или протиркой поверхности хлопчатобумажной салфеткой, смоченной нефрасом и отжатой. После улетучивания нефраса на салфетке не должно быть следов загрязнения.

ПРИЛОЖЕН

Справочно

ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПО ЗАМЕНЕ РАНЕЕ ПРИМЕНЯЕМЫХ КРАСОК НА НОВЫЕ

Таблиц

Наименование, марка краски по настоящему стандарту	Наименование, марка краски п ОСТ 92-1586-73
МКЭ	МКЭ, ТА, ТФК, ЭЛ-19, краска № 1
ЭП-572	ЭП-572, ЭЛ-19, краска № 1
ЭП-525"П", ЭП-140	МЛ-12 по ГОСТ 9754, МА-514 по ТУ 6-10-1241
Офсетная краска серии 7010.1	Краска № 1, ЭЛ-19
МКВ	МКВ
(3) ~~СТ-3.19.1~~ Серии 45981	Краски общего назначения БМ, ЧМ, СМ, ЖМ, КМ, ЗМ по ТУ 29-02-859, МА-514 ХВ-16 по ТУ 6-10-1301, ХВ-533 по ТУ 6-10-1375, художественная краска по ГОСТ 11826, краска № 10072 по ТУ 29-02-854, краска № 1715-82 по ТУ 29-02-410
ЭП-51, ПФ-115	ЭП-51, ПФ-115, МЛ-12, МА-514
(3) Серии 45971 (2) ~~ТНПФ, БМ, ЧМ, КМ, ЗМ, СМ, ЖСМ~~	ТНПФ, краска № 10072, краска № 1715-82, БМ, ЧМ, КМ, ЗМ, СМ, ЖСМ
ФП-157	ФП-157
ЭТ-147	Краска ~~МКР-2~~ МКР-1
(3) ~~Быстросохнущая~~ (2) ~~Быстросохнущая краска~~ ~~БМК~~ ~~ЛАО~~ краска БМК, неводная тушь № 101 черная	Краска БМК, неводная тушь № 101
Светящаяся краска	Светящаяся краска
КФ-513	КФ-513 марки МКР-2
МКР-2	МКР-2

Подп. и дата | Инв. № дубл. 3796 | Взам. инв. № | Подп. и дата 8.3.25.8.80 | Инв. № подл. 887343

Копировал | Формат А4

Ф 2-ЦЕ-4

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПО ЗАМЕНЕ РАНЕЕ ПРИМЕНЯЕМЫХ КРАСОК НА НОВЫЕ

Таблица 7

Наименование, марка краски по настоящему стандарту	Наименование, марка краски по ОСТ 92-1586-73
МКЭ	МКЭ, ТА, ТФК, ЭЛ-19, краска № 1
ЭП-572	ЭП-572, ЭЛ-19, краска № 1
ЭП-525"П", ЭП-140	МЛ-12 по ГОСТ 9754, МА-514 по ТУ 6-10-1241
Офсетная краска серии 7010.1	— Краска № 1, ЭЛ-19
МКВ	МКВ
СТ 3.19.1	Краски общего назначения БМ, ЧМ, СМ, ЖМ, КМ, ЗМ по ТУ 29-02-859, МА-514 ХВ-16 по ТУ 6-10-1301, ХВ-533 по ТУ 6-10-1375, художественная краска по ГОСТ 11826, краска № 10072 по ТУ 29-02-854, краска № 1715-82 по ТУ 29-02-410
ЭП-51, ПФ-115	ЭП-51, ПФ-115, МЛ-12, МА-514
ТНПФ	ТНПФ, краска № 10072, краска № 1715-82
ФП-157	ФП-157
ЭТ-147	Краска МКР-2
Быстросохнущая краска- неводная тушь	Краска БМК, неводная тушь № 101
Светящаяся краска	Светящаяся краска
КФ-513	КФ-513

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
187343 25.8.89

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

ОПЕРАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА НАНЕСЕНИЯ МАРКИРОВОЧНЫХ ЗНАКОВ НА ПОВЕРХНОСТЬ ИЗДЕЛИЯ

1. Рекомендации по работе с красками

Все работы по приготовлению и применению красок, а также по подготовке поверхности производят с соблюдением требований безопасности в соответствии с ОСТ 92-1710.

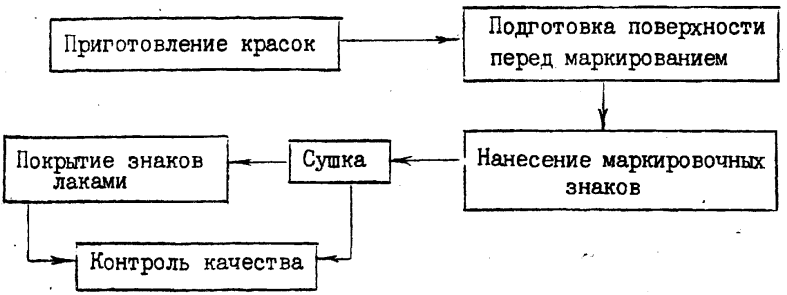
Маркировочные краски являются пожароопасными и токсичными.

Токсичность и пожароопасность красок определяется наличием в них органических растворителей, отвердителей и пленкообразующих.

Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций, установленных ГОСТ 12.1.005 и НТД на краску.

2. Операции технологического процесса

2.1. Схема технологического процесса нанесения знаков на поверхность изделия приведена на чертеже.



2.2. Краски готовят в количестве, необходимом для использования в течение времени, не превышающего срок годности в соответствии с разделом 2.

2.3. Средство и способ обезжиривания выбирает технолог в зависимости от маркируемой поверхности.

2.3.1. Обезжиривание рекомендуется производить окунанием или протиркой хлопчатобумажной салфеткой по ~~ГОСТ 11680.~~ ГОСТ 29298

Окрашенные поверхности обезжиривают хлопчатобумажной салфеткой смоченной нефрасом или другими растворителями, не влияющими на лакокрасочное покрытие.

Для обезжиривания поверхности изделий точной электромеханики в качестве обтирочного материала используют отбеленный батист артикула 1503 по ~~ТО 17 РСФСР 63-21.~~ ~~ТУ 17 РСФСР 63-21-10~~ ТО 17 РФ 36-17.

Сушку обезжиренной поверхности производят на воздухе до полного улетучивания растворителя.

2.3.2. При технической необходимости маркируемую поверхность изделий из легированных сталей, титана и других сплавов с параметрами шероховатости поверхности $R_a \leq 0,25$ мкм, а также изделий с металлическими покрытиями, допускается покрывать грунтовкой ВЛ-02 или ВЛ 023 по ГОСТ 12707 с последующей сушкой при температуре (25±10) °С в течение 15-30 мин.

Грунтовку ВЛ-02 перед применением готовят путем смешения 4 частей по массе основы и 1 части по массе кислотного разбавителя.

2.3.3. Для улучшения пишущих свойств красок маркируемую поверхность плетеных стеклотканей, фторлоновых и т.п. тканей допускается покрывать 1-2 слоями лака АК-113 по ГОСТ 23832 или другого лакокрасочного материала.

Сушку лака АК-113 производят при температуре (25±10) °С в течение 1-2 ч.

Для улучшения пишущих свойств красок поверхность изделий из стеклотекстолита, гетинакса, а также пропитанную компаундами или имеющую высокотвердое лакокрасочное покрытие допускается обрабатывать шкуркой зернистостью 16-6 по ГОСТ 5009.

887343 25.8.89

2.4. Нанесение красок производят способами, приведёнными в табл.1, исходя из назначения изделия и оснастки производства.

При нанесении красок применяют кисти по ГОСТ 10597, кисти художественные по ТУ 9677- 001- 49225523, рейсфедер по ГОСТ 28950, краскораспылитель типа КРУ-1, КРУ-10 и др.

При нанесении красок способами сеткографии, офсетным способом, штемпелеванием используют специальные станки, приспособления, изготовленные на предприятии.

2.4.1. Внесение красок в гравировку производят рейсфедером, пером, кистью или втиранием.

Заполнение гравировки краской на изделиях, имеющих матовое или полуматовое покрытие, производят пером или рейсфедером.

При внесении в гравировку светящейся краски её следует периодически перемешивать (после нанесения 3-4 знаков).

Подсушку краски, внесённой в гравировку, производят при температуре (25 ± 10)°С в течение 10-60 мин.

Удаление лишней краски с маркируемой поверхности производят кожаным пальцем или резиновым пластмассовым шпателем.

Очистку поверхности от следов оставшейся краски рекомендуется производить хлопчатобумажной салфеткой, смоченной подсолнечным маслом по ГОСТ 1129 или льняным маслом по ГОСТ 5791 или смесью олифы по ГОСТ 7931 с уайт-спиритом по ГОСТ 3134 в соотношении 4:1.

2.4.2. При ошибочном нанесении маркировочного знака краску снимают не позднее, чем через 5-10 мин после её нанесения с помощью хлопчатобумажной салфетки, смоченной в растворителях, применяемых для приготовления данной краски, и отжатой.

2.5. Сушку маркировочных знаков производят по режимам, приведённым в табл. 8.

2.4. Нанесение красок производят способами, приведенными в табл. 1, исходя из назначения изделия и оснастки производства.

При нанесении красок применяют кисти по ГОСТ 10597, кисти художественные по ~~ОСТ 17-888~~ ТУ 17-15-07 ТУ 9617-001-00304243 ГОСТ 28950, рейсфедер по ~~РОСТ 21469~~, краскораспылитель по ~~РОСТ 20223 или по ОСТ 22-1606.~~ типа КРУ-1, КРУ-10 (4)

При нанесении красок способами сеткографии, офсетным способом, штемпелеванием используют специальные станки, приспособления, изготовленные на предприятии.

2.4.1. Внесение красок в гравировку производят рейсфедером, пером, кистью или втиранием.

Заполнение гравировки краской на изделиях, имеющих матовое или полуматовое покрытие, производят пером или рейсфедером.

При внесении в гравировку светящейся краски её следует периодически перемешивать (после нанесения 3-4 знаков).

Подсушку краски, внесенной в гравировку, производят при температуре (25±10) °С в течение 10-60 мин.

Удаление лишней краски с маркируемой поверхности производят кожаным пальцем или резиновым, пластмассовым шпателем.

Очистку поверхности от следов оставшейся краски рекомендуется производить хлопчатобумажной салфеткой, смоченной подсолнечным маслом по ГОСТ 1129 или льняным маслом по ГОСТ 5791 или смесью олифы по ГОСТ 7931 с уайт-спиритом по ГОСТ 3134 в соотношении 4:1.

2.4.2. При ошибочном нанесении маркировочного знака краску снимают не позднее, чем через 5-10 мин после её нанесения с помощью хлопчатобумажной салфетки, смоченной в растворителях, применяемых для приготовления данной краски, и отжатой.

2.5. Сушку маркировочных знаков производят по режимам, приведенным в табл. 8.

Таблица

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указани
МКЭ	25±10	24 ч	Высыхание "от пыли" при пературе (25±10) °С в тече 15-30 мин
	или		
	60±10	2-3 ч	
	или		
	70±10	2-2,5 ч	
	или		
	120±10	1,5-2 ч	
ЭП-572	25±10	24 ч	Высыхание "от пыли" при пературе (25±10) °С в тече 20-50 мин
	или		
	70±10	2-2,5 ч	
	или		
	140±10	0,5-1 ч	
ЭП-525"П"	25±10	24 ч	
	или		
	70±10	2-3 ч	
	или		
	120±10	1,5-2 ч	
ЭП-140	25±10	6-9 ч	
	или		
	60±10	3-4 ч	
	или		
	70±10	2-3 ч	
	или		
	90±10	1,5-2 ч	
Серия 7010.1	70±10	1,5-2 ч	-
	или		
	90±10	1-2 ч	
МКВ	800±10	10-15 мин	

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение табл. 8

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указание
~~Серии 45981~~ ~~СТ 3.19.1~~	25±10	6 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение 15–30 мин (3)
	или		
	70±10	2–2,5 ч	
ЭП-51	25±10	2–3 ч	Высыхание „от пыли" при температуре (25±10)°С в течение 10-20 мин (1)
	или		
	70±10	1–1,5 ч	
ПФ-115	25±10	48 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение 1–2 ч
	или		
	70±10	5–6 ч	
	или		
	90±10	3–5 ч	
	или		
	110±10	1–1,5 ч	
Серии 45971 ~~ТНПФ~~, ~~БМ, ЧМ, КМ, СМ, ЗМ, ЖСК~~	25±10	7–8 ч	– (5) (2)
	или		
	70±10	5–6 ч	
	или		
	90±10	2–5 ч	
	или		
	120±10	3 ч	
	или		
	150±10	1,5–2 ч	
ФП-157	25±10	1–2 ч	–
	затем		
	70±10	6–7 ч	
	или		
	140±10	3–4 ч	

Инв. № подл. 487343 | Подп. и дата 8/X 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. 3746 | Подп. и дата

Продолжение табл. 8

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указание
СТ 3.19.1	25±10	6 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение 15–30 мин
	или		
	70±10	2–2,5 ч	
ЭП-51	25±10	2–3 ч	–
	или		
	70±10	1–1,5 ч	
ПФ-115	25±10	48 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение 1–2 ч
	или		
	70±10	5–6 ч	
	или		
	90±10	3–5 ч	
	или		
	110±10	1–1,5 ч	
ТНПФ	25±10	7–8 ч	–
	или		
	70±10	5–6 ч	
	или		
	90±10	2–5 ч	
	или		
	120±10	3 ч	
	или		
	150±10	1,5–2 ч	
ФП-157	25±10	1–2 ч	–
	затем		
	70±10	6–7 ч	
	или		
	140±10	3–4 ч	

Окончание таблицы 8

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указание
ЭТ-147	25±10	1-1,5 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение от 3 до 6 мин
ГФ-57Ш	25±10	0,5-1,0 ч	
МКР-2	25±10	50-70 мин	-
	затем		
	70±10	6-8 ч	
Быстросохнущая краска БМК, неводная тушь № 101 черная	25±10	15-60 мин	-
Светящаяся краска	65±10	1-2 ч	-

Примечания

1 Стойкость к органическим растворителям и другим средам обеспечивают сушкой маркировочных знаков, нанесенных:

- эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140, серии 7010.1 при температуре не ниже 70 °С или выдержкой при температуре (25±10) °С в течение 5 сут;

- краской серии 4597I при температуре не ниже 150 °С в течение от 1,5 до 2 ч или при температуре 120 °С в течение 3 ч;

- краской серии 4598I при температуре не ниже 70 °С в течение от 2 до 2,5 ч или добавлением к основе краски лака 4598I-00 в количестве 25 частей по массе на 75 частей по массе основы краски

2.6 Для повышения адгезии к никелированным поверхностям маркировочных знаков, нанесенных эпоксидными красками, следует производить сушку при температуре 120 °С.

Изделия с маркировочными знаками, нанесенными краской

Инв. № подл. | 887343 | Подп. и дата | 11.11.94 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Зак. 2302—Т—5 000

Продолжение табл. 8

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указание
ЭТ-147	25±10	1-1,5 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±1 в течение 3-6 мин
ГФ-57Ш	25±10	0,5-1 ч	
МКР-2	25±10	50-70 мин	-
	затем		
	70±10	6-8 ч	
Неводная тушь	25±10	15-60 мин	-
Светящаяся краска	65±10	1-2 ч	-

Примечания:

1. Стойкость к органическим растворителям и другим средам обеспечивают сушкой маркировочных знаков, нанесенных:

1) эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140, серии 7010.1 при температуре не ниже 70 °С или выдержкой при температуре (25±10) °С в течение 5 сут;

2) краской ТНПФ при температуре не ниже 150 °С в течение 1,5-2 ч или при температуре 120 °С в течение 3 ч;

3) краской СТ 3.19.1 при температуре не ниже 70 °С в тече 2-2,5 ч или добавлением к основе краски лака СТ 3.19.1-00 в количестве 25 частей по массе на 75 частей по массе основы краски.

2.6. Для повышения адгезии к никелированным поверхностям маркировочных знаков, нанесенных эпоксидными красками, допускается производить сушку при температуре 120 °С.

Изделия с маркировочными знаками, нанесенными краской

887343 25.8.89

Продолжение та

Марка краски	Температура, °С	Продолжительность	Дополнительное указан
ЭТ-147	25±10	1-1,5 ч	Высыхание "от пыли" при температуре (25±10) °С в течение 3-6 мин
ГФ-57Ш	25±10	0,5-1 ч	
МКР-2	25±10	50-70 мин	-
	затем		
	70±10	6-8 ч	
② Быстросохнущая краска (Б ТТ отд. Неводная тушь) ~~Неводная тушь~~	25±10	15-60 мин	-
Светящаяся краска	65±10	1-2 ч	-

Примечания:

1. Стойкость к органическим растворителям и другим средам обеспечивают сушкой маркировочных знаков, нанесенных:

1) эпоксидными красками МКЭ, ЭП-572, ЭП-525"П", ЭП-140, серии 7010.1 при температуре не ниже 70 °С или выдержкой при температуре (25±10) °С в течение 5 сут;

2) краской ТНПФ при температуре не ниже 150 °С в течение 1,5-2 ч или при температуре 120 °С в течение 3 ч;

3) краской СТ 3.19.1 при температуре не ниже 70 °С в течение 2-2,5 ч или добавлением к основе краски лака СТ 3.19.1-00 в количестве 25 частей по массе на 75 частей по массе основы краски.

2.6. Для повышения адгезии к никелированным поверхностям маркировочных знаков, нанесенных эпоксидными красками, ~~допускается~~ следует производить сушку при температуре 120 °С.

Изделия с маркировочными знаками, нанесенными краск

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
887343	25889		3746	

серии 45981
~~СТ 3.19.1~~ и эпоксидными красками, высушенными "от пыли", могут подвергаться последующим технологическим операциям (монтажу, сборке и т.п.). Исключение составляют операции, которые могут нарушать маркировочные знаки (промывка, климатические испытания и др.).

2.7. Маркировочные знаки, нанесенные светящейся краской должны быть перекрыты двумя слоями лака АС-82 кистью или краскораспылителем. Вязкость лака АС-82 должна быть 15-20 с. Растворитель для получения рабочей вязкости - Р-5А по ГОСТ 7827. Режим сушки первого слоя лака при температуре (25±10) °С в течение 1-2 ч, второго слоя - при температуре (45±10) °С в течение 1-2 ч.

2.8. Защиту маркировочных знаков, нанесенных красками ЭП-51, ПФ-115, серии 45971 ~~ТНПФ~~, производят одним слоем лака ЭП-730 или УР-231 кистью или краскораспылителем.

Лак ЭП-730 готовят перед применением смешением 100 частей по массе основы лака и 3 частей по массе отвердителя № 1. Вязкость лака для нанесения кистью - 15-17 с, краскораспылителем - 11-16 с.

Разбавление лака до рабочей вязкости производят смесью растворителей ацетона, этилцеллозольва и ксилола в соотношении 3:3:4 частей по массе.

Сушку лака ЭП-730 производят при температуре (65±5) °С в течение 6-8 ч или при температуре (110±10) °С в течение 1-1,5 ч.

Лак УР-231 готовят перед применением смешением 100 частей по массе основы лака и 18 частей по массе диэтиленгликольуретана по ~~ТУ 6-03-388~~ ТУ 113-38-115. Вязкость лака для нанесения кистью - 15-17 с, краскораспылителем - 11-16 с.

Разбавление лака до рабочей вязкости производят смесью бутилацетата и ксилола в соотношении 1:4 частей по массе.

Сушку лака УР-231 производят при температуре (65±5) °С в течение 3-4 ч или при температуре (110±10) °С в течение 1-1,5 ч.

Жизнеспособность лака ЭП-730 - 16 ч, лака УР-231 - 6 ч.

2.9. Для улучшения механических свойств маркировочные знаки, нанесенные на изделия из полиамида, допускается перекрывать лаком УР-231.

Инв. № подл. | 88Г343 | Подп. и дата | 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

приказом организации п/я Р-6761 от 07.07.89 № 112

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием п/я В-8245 за № ГР В11793 от 28.05.90. (1)

3. Срок первой проверки стандарта 1995 г.

Периодичность проверки стандарта каждые 5 лет.

4. ВЗАМЕН ОСТ 92-1586-73

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	~~Адрес ссылки на НТД~~ Номер пункта, подпункта, таблицы, приложения (3)
ГОСТ 2.314-68	1.1.4
ГОСТ 9.104-79	Табл. 1
ГОСТ 9.402-80	2.7.3, 3.8
ГОСТ 12.1.005-88	Приложение 2 (1)
~~ГОСТ 443-76~~ ТУ 38.401-67-108-92	Табл. 2 (3)
ГОСТ 482-77	Табл. 2
~~ГОСТ 1129-73~~ ГОСТ 1129-93 (5)	Приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 1571-82	Табл. 2
ГОСТ 2603-79	Табл. 2
ГОСТ 2768-84	Табл. 2, 4
ГОСТ 3134-78	Табл. 2, приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 4770-77	Табл. 4
ГОСТ 5009-82	Приложение 2 (2.3.3)
~~ГОСТ 5791-81~~ ГОСТ 6220-76	~~2.3.1, приложение 2 (2.4.1)~~ 2.2.2. (5)
ГОСТ 6465-76	Табл. 1
ГОСТ 7461-77	Табл. 4

Подп. и дата | Инв. № дубл. 3746 | Взам. инв. № | Подп. и дата 25.8.89 | Инв. № подл. 887343

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

приказом организации п/я Р-6761 от 07.07.89 № 112

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием п/я В-8245 за №

от

3. Срок первой проверки стандарта 1995 г.

Периодичность проверки стандарта каждые 5 лет.

4. ВЗАМЕН ОСТ 92-1586-73

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 2.314-68	1.1.4
ГОСТ 9.104-79	Табл. 1
ГОСТ 9.402-80	2.7.3, 3.8
ГОСТ 12.1.005-88	Приложение 2 (1)
ГОСТ 443-76	Табл. 2
ГОСТ 482-77	Табл. 2
ГОСТ 1129-73	Приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 1571-82	Табл. 2
ГОСТ 2603-79	Табл. 2
ГОСТ 2768-84	Табл. 2, 4
ГОСТ 3134-78	Табл. 2, приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 4770-77	Табл. 4
ГОСТ 5009-82	Приложение 2: (2.3.3)
ГОСТ 5791-81	2.3.1, приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 6465-76	Табл. 1
ГОСТ 7461-77	Табл. 4

Инв. № подл. 88713 | Подп. и дата 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	~~Адрес ссылки на НТД~~ Ном пункта, подпункта, таблицы, приложения
ГОСТ 7827-74	Табл. 2, приложение 2 (2.7)
ГОСТ 7885-86	Табл. 5
ГОСТ 7931-76	Приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 8313-88	Табл. 2
ГОСТ 8420-74	2.3.1
ГОСТ 8728-~~77~~ 88	Табл. 2
ГОСТ 8751-72	Табл. 2, 3
ГОСТ 8981-78	Табл. 2, 4
ГОСТ 9070-75	2.3.1
ГОСТ 9307-78	2.4.2. Табл. 3, 2 (примечание 6)
ГОСТ 9410-78	Табл. 2
ГОСТ 9640-85	Табл. 1
ГОСТ 9754-76	Табл. 7
ГОСТ 9808-84	Табл. 2, 3
ГОСТ 9880-76	Табл. 2
ГОСТ 9949-76	Табл. 2
ГОСТ 10597-87	Приложение 2 (2.4)
ГОСТ 11109-~~74~~ 90	2.1.4, 2.2.2
ГОСТ 29298-92 ~~ГОСТ 11680-76~~	2.4.3 ~~2.4.2~~, приложение 2 (2.3.1)
ГОСТ 11826-77	Табл. 7
ГОСТ 12707-77	Приложение 2 (2.3.2)
ГОСТ 14710-78	Табл. 2
ГОСТ 16220-79	Табл. 4
ГОСТ 18188-72	Табл. 2
ГОСТ Р 51652-2000	Табл. 3
ГОСТ 18300-87	Табл. 2, 3
ГОСТ 19034-82 ~~ГОСТ 20223-74~~	2.4.2 ~~Приложение 2 (2.4)~~
ГОСТ 20824-81	Табл. 1, 3
ГОСТ 28950-91 ~~ГОСТ 21469-82~~	Приложение 2 (2.4)

Подп. и дата | Инв. № дубл. 3746 | Взам. инв. № | Подп. и дата 25.8.89 | Инв. № подл. 887343

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 7827-74	Табл. 2, приложение 2 (2.7)
ГОСТ 7885-86	Табл. 5
ГОСТ 7931-76	Приложение 2 (2.4.1)
ГОСТ 8313-88	Табл. 2
ГОСТ 8420-74	2.3.1
ГОСТ 8728-77	Табл. 2
ГОСТ 8751-72	Табл. 2, 3
ГОСТ 8981-78	Табл. 2, 4
ГОСТ 9070-75	2.3.1
ГОСТ 9307-78	Табл. 3
ГОСТ 9410-78	Табл. 2
ГОСТ 9640-85	Табл. 1
ГОСТ 9754-76	Табл. 7
ГОСТ 9808-84	Табл. 2, 3
ГОСТ 9880-76	Табл. 2
ГОСТ 9949-76	Табл. 2
ГОСТ 10597-87	Приложение 2 (2.4)
ГОСТ 11109-74	2.1.4, 2.2.2
ГОСТ 11680-76	2.4.2, приложение 2 (2.3.1)
ГОСТ 11826-77	Табл. 7
ГОСТ 12707-77	Приложение 2 (2.3.2)
ГОСТ 14710-78	Табл. 2
ГОСТ 16220-79	Табл. 4
ГОСТ 18188-72	Табл. 2
ГОСТ 18300-87	Табл. 2, 3
ГОСТ 20223-74	Приложение 2 (2.4)
ГОСТ 20824-81	Табл. 1, 3
ГОСТ 21469-82	Приложение 2 (2.4,

Инв. № подл. 887343 | Подп. и дата 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, таблицы, приложения
ГОСТ 22300-76	Табл. 2, 4
ГОСТ 22698-77	Табл. 4
ГОСТ 22832-79	Приложение 2 (2.3.3)
ГОСТ 23844-79	Табл.2
ГОСТ 24297-87	I.2.2
ГОСТ 24615-81	Табл. 2
ГОСТ 24709-81	Табл. I
ГОСТ 4403-91	2.2.2
ОСТ 6-01-37-88	Табл. 4
ОСТ 92-1710-81	Приложение 2 (I)
ОСТ 92-4749-86	I.2.2
ТУ 6-01-646-84	Табл. 2
ТУ 6-02-760-78	Табл. 5
~~ТУ 6-02-1045-78~~ *ТУ 6-00-05763458-120-92*	Табл. 2
ТУ 6-02-1099-83	Табл. 2
ТУ 6-09-768-77	Табл. 6
ТУ 6-10-1003-75	Табл. I
ТУ 6-10-1158-76	Табл. I
ТУ 6-10-1169-76	Табл. 6
ТУ 6-10-1241 77	Табл. 7
ТУ 6-10-1263-77	Табл. 2, 3
ТУ 6-10-1279-77	Табл. 2
ТУ 6-10-1301-83	Табл. 7
ТУ 6-10-1375-78	Табл. 7
ТУ 6-10-1539-76	Табл. I
ТУ 6-10-1611-77	Табл. I
ТУ 6-10-1783-80	Табл. 2
ТУ 6-10-1827-81	Табл. I
ТУ 6-14-37-80	Табл. 3, 4

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

И Зам. изв. 194-081-04

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, таблицы, приложения, на который дана ссылка
ГОСТ 22698-77	Табл. 4
~~ГОСТ 22300-76~~ ГОСТ 22300-76	~~Табл. 2.4~~ Табл. 2.4
ГОСТ 23832-79	Приложение 2 (2.3.3)
ГОСТ 23844-79	Табл. 2
ГОСТ 24297-87	I.2.2
ГОСТ 24615-81	Табл. 2
ГОСТ 24709-81	Табл. I
ОСТ 6-01-37-88	Табл. 4
ГОСТ 14203 ~~ОСТ 17-46-82~~ ~~ТУ 17-15-07-89~~ ТУ9677-001-00304043-95	2.2.2
~~ОСТ 17688-81~~	Приложение 2 (2.4)
ОСТ 22-1606-84	Приложение 2 (2.4)
ОСТ 92-1710-81	Приложение 2 (I)
ОСТ 92-4749-86	I.2.2
ТУ2413-358-00203437-99 ~~ТУ 6-02-594-86~~	Табл. 3
ТУ 6-02-760-78	Табл. 5
ТУ 6-02-1099-83	Табл. 2
ТУ113-38-115-91 ~~ТУ 6-03-388-75~~	Приложение 2 (2.8)
ТУ 6-09-768-77	Табл. 6
ТУ6-21-14-90 ~~ТУ 6-10-868-84~~	Табл. I
ТУ 6-10-1003-75	Табл. I
ТУ 6-10-1158-76	Табл. I
ТУ 6-10-1169-76	Табл. 6
ТУ 6-10-1241-77	Табл. 7
ТУ 6-10-1263-77	Табл. 2, 3
ТУ 6-10-1279-77	Табл. 2
ТУ 6-10-1301-83	Табл. 7
ТУ 6-10-1375-78	Табл. 7
ТУ 6-10-1539-76	Табл. I
ТУ6-21-75-92 ~~ТУ 6-10-1560-75~~	Табл. I

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 22698-77	Табл. 4
ГОСТ 23832-79	Приложение 2 (2.3.3)
ГОСТ 23844-79	Табл. 2
ГОСТ 24297-87	1.2.2
ГОСТ 24615-81	Табл. 2
ГОСТ 24709-81	Табл. 1
ОСТ 6-01-37-88	Табл. 4
ОСТ 17-46-82	2.2.2
ОСТ 17-888-81	Приложение 2 (2.4)
ОСТ 22-1606-84	Приложение 2 (2.4)
ОСТ 92-1710-81	Приложение 2 (1)
ОСТ 92-4749-86	1.2.2
ТУ 6-02-594-85	Табл. 3
ТУ 6-02-760-76	Табл. 5
ТУ 6-02-1099-83	Табл. 2
ТУ 6-03-388-75	Приложение 2 (2.8)
ТУ 6-09-768-77	Табл. 6
ТУ 6-10-863-84	Табл. 1
ТУ 6-10-1003-75	Табл. 1
ТУ 6-10-1158-76	Табл. 1
ТУ 6-10-1169-76	Табл. 6
ТУ 6-10-1241-77	Табл. 7
ТУ 6-10-1263-77	Табл. 2, 3
ТУ 6-10-1279-77	Табл. 2
ТУ 6-10-1301-83	Табл. 7
ТУ 6-10-1375-78	Табл. 7
ТУ 6-10-1539-76	Табл. 1
ТУ 6-10-1560-76	Табл. 1

Инв. № подл. 88733 | Подп. и дата 23.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, таблицы, приложения
ТУ 6-14-159-80	Табл. 3
ТУ 6-14-376-84	2.4.2
ТУ 6-14-408-76	2.2.2
ТУ 6-14-1021-79	Табл. 3
ТУ 6-17-РСФСР-20-3945-87	2.3.1
ТУ 6-21-14-90	Табл. 1
ТУ 6-21-75-92	Табл. 1
ТУ 6-36-5800146-716-90	Табл. 3
ТУ 6-36-05800165-959-92	Табл. 3
ТУ 29-02-410-86	Табл. 7
ТУ 29-02-498-87	Табл. 2
ТУ 29-02-889-93	Табл. 3
ТУ 29-02-1079-83	Табл. 1
ТУ 29-02-1126-93	Табл. 1
ТУ 38-102104-76	Табл. 2
ТУ 38-105540-85	Табл. 2 (примечание 6)
ТУ 38-1051760-87	Табл. 2 (примечание 6)
ТУ 64-19-155-92	Табл. 2
ТУ 113-38-115-91	Приложение 2 (2.4)
ТУ2413-357-00203447-99	Табл. 3
ТУ9677-001-00304243-95	Приложение 2 (2.4)
ТО 17 РФ 36-77-92	Приложение 2 (2.3.1)

Инв. № подл. | 87343 | Подп. и дата | 11.12.94 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

⑤ Зам. изв. 1946.081-04

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ТУ 6-10-1611-77	Табл. 1
ТУ 6-10-1783-80	Табл. 2
ТУ 6-10-1827-81	Табл. 1
ТУ 6-14-37-80	Табл. 3, 4
ТУ 6-14-159-80	Табл. 3
ТУ 6-14-716-76	Табл. 3
ТУ 6-14-959-78	Табл. 3
ТУ 6-14-1021-79	Табл. 3
ТУ 10-04-16-28-87	Табл. 2
ТУ 17 РСФСР 20-3945-87	2.3.1
ТУ 29-02-410-86	Табл. 7
ТУ 29-02-498-87	Табл. 2
ТУ 29-02-854-86	Табл. 1, 7
ТУ 29-02-859-78	Табл. 7
ТУ 29-02-889-79	Табл. 1
ТУ 29-02-1079-83	Табл. 1
ТУ 29-02-1126-86	Табл. 1, 2, 4
ТУ 38-102104-76	Табл. 2
ТО 17 РСФСР 63-21-10-85	Приложение 2 (2.3.1)

887343 Взам. 889

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД Номер пункта, подпункта, таблицы, приложения
ТУ 6-10-1611-77	Табл. 1
ТУ 6-10-1783-80	Табл. 2
ТУ 6-10-1827-81	Табл. 1
ТУ 6-14-37-80	Табл. 3, 4
ТУ 6-14-159-80	Табл. 3
(4) ТУ6-36-5800146-776-90 ~~ТУ 6-14-716-76~~	Табл. 3
ТУ6-36-05800165-959-92 ~~ТУ 6-14-959-78~~	Табл. 3
ТУ 6-14-1021-79	Табл. 3
ТУ 10-04-16-28-87	Табл. 2
ТУ 17 РСФСР 20-3945-87	2.3.1
ТУ 29-02-410-86	Табл. 7
ТУ 29-02-498-87	Табл. 2
ТУ 29-02-854-86	Табл. 1, 7
ТУ 29-02-859-78	Табл. 7
ТУ 29-02-889-~~79~~ 88	Табл. 1
ТУ 29-02-1079-83	Табл. 1
ТУ 29-02-1126-86	Табл. 1, 2, 4
ТУ 38-102104-76	Табл. 2
(4) ТО 17 РФ 36-77-92 ~~ТО 17 РСФСР 63-21-10-85~~	Приложение 2 (2.3.1)
ТУ 38 105540-85	Табл. 2 (примечание 6)
ТУ 38 1051760-87	Табл. 2 (примечание 6)
ТУ6-14-408-76	2.2.2
ГОСТ 6220-76	2.2.2
(2) ~~ГОСТ 8574-77~~	~~2.2.2~~
ГОСТ 19084-82	2.4.2
ТУ 6-14-376-84	2.4.2
ТУ28-02-859-78	Табл. 1
(3) ~~ТУ29-02-859-78~~	~~Табл. 7, 1~~

Подп. и дата

Инв. № дубл. 3746

Взам. инв. №

95 889

887343

СОДЕРЖАНИЕ

I. Требования к выбору 2

I.I. Требования к выбору красок 2

I.2. Требования к краскам I3

I.3. Требования к маркировочным обозначениям I4

2. Требования к приготовлению и нанесению I5

2.I. Требования к приготовлению красок, поставляемых промышленностью I5

2.2. Требования к приготовлению эпоксидных красок 22

2.3. Требования к приготовлению краски для вжигания 23

2.4. ~~Требования к приготовлению неводной туши~~ Требования к ~~быстросохнущей краски (БМК-мм)~~ приготовлению быстросохнущей краски БМК неводной туши № 101, черной 24 (2)

2.5. Требования к приготовлению краски МКР-2 .... 25 (5)

2.6. Требования к приготовлению светящейся краски 26

2.7. Требования к нанесению маркировочных знаков 27

3. Методы контроля 28

Приложение I. Переводная таблица по замене ранее применяемых красок на новые 30

Приложение 2. Операции технологического процесса нанесения маркировочных знаков на поверхность изделия 3I

Информационные данные 39

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	Регистрационный номер извещения	Подпись, дата	Дата введения
	измененных	заменяющих	новых	аннулированных				
1	1,7,18,30,35, 36,39,40,42	21,23,24				411.211-90.	[illegible]	30.11.90.
2	1,3,4,6,7,8, 10,11,12,18, 19,23,30, 32,33,35, 36,40-43	24,25, 26,27	27			411.054-93	[illegible]	27.12.93
3	18,21,23, 25,32, 39-42					411.004-95	[illegible]	14.09.06
4	22,32,33, 36,37,41, 42	13				194.038-00	[illegible]	14.09.06
5	6,12,17,20, 30,35,37, 39,40,43	2,5,7,8,10, 18,19,21, 24,25,26, 36,41,42				194.081-04	[illegible]	15.09.06
6	4,18,22,24, 40,41					194.062-05	[illegible]	15.09.06
7		33				194.054-07	[illegible]	28.05.08

Инв. № подл. 88[illegible]43 | Подп. и дата Бр 25.8.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. 3746 | Подп. и дата [illegible] 6.9.90

gost.e-ecolog.ru

Зак. 1006