ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ ПОКРЫТИЙ НА СТОЙКОСТЬ К ДЕЙСТВИЮ ВОДЫ И РАСТВОРОВ СОЛЕЙ

ГОСТ 21065—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным научно-исследовательским и проектным институтом лакокрасочной промышленности (ГИПИ ЛКП)

Зам. директора **Козлов Л. В.**
Руководитель темы **Карякина М. И.**
Исполнители **Курбатова О. Г., Шмайн Р. Е.**

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Член коллегии **Ростунов В. Ф.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом стандартизации (ВНИИС)

Директор **Гличев А. В.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 августа 1975 г. № 2150.

УДК 667.63.001.4(083.74) Группа Л19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ

Метод испытания покрытий на стойкость к действию воды и растворов солей

Paint materials. Test metod of coatings on stability to water effect and salts solutions

ГОСТ 21065—75

Взамен ОСТ 10086—39, М. И. 31

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 августа 1975 г. № 2150 срок действия установлен

с 01.07.76
до 01.07.81

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные материалы и устанавливает метод испытания лакокрасочных покрытий на стойкость к действию дистиллированной воды, водных растворов хлористого натрия, «морской» соли и других солей.

Сущность метода заключается в выдержке лакокрасочного покрытия в воде или в растворе соли в течение заданного времени с последующим определением изменения внешнего вида и защитных свойств покрытия.

Метод предназначается для проверки соответствия лакокрасочных материалов требованиям нормативно-технической документации по стойкости к действию воды и солевых растворов.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 4534—74.

1. АППАРАТУРА, МАТЕРИАЛЫ И РЕАКТИВЫ

1.1. Для проведения испытаний применяются:

пластинки из листовой стали марок 08 кп и 08 пс по ГОСТ 16523—70 или по ГОСТ 9045—70 размером 70×150 мм и толщиной 0,5—1,0 мм;

пластинки из черной жести по ГОСТ 1127—72 размером 70×150 мм и толщиной 0,25—0,31 мм;

допускается применять пластинки других материалов и размеров в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1975.

вода дистиллированная по ГОСТ 6709—72;

натрий хлористый по ГОСТ 4233—66, 3%-ный раствор, если нет других указаний в нормативно-технической документации на испытуемый материал;

«морская» соль, состоящая из следующих компонентов, %: натрий хлористый по ГОСТ 4233—66 — 75; калий хлористый по ГОСТ 4234—69 — 4; магний хлористый по ГОСТ 4209—67 — 10; кальций сернокислый по ГОСТ 3210—66 — 5; магний сернокислый по ГОСТ 4523—67 — 6; для испытаний применяется 3,5%-ный раствор соли;

допускается применять другие соли в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал;

ланцет;

лупа 4× увеличения;

стаканы стеклянные лабораторные;

бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—66;

замазка, состоящая из следующих компонентов (части): битум по ГОСТ 8771—58 или по ГОСТ 6617—56 (марки БН-УК или БН-У) — 2; канифоль по ГОСТ 19113—73 — 3; церезин по ГОСТ 7658—55 — 1; замазку можно заменить другим антикоррозионным материалом;

смывка АФТ-1, СП-6 или СП-4.

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. Для испытания готовят три образца, из которых два подвергают испытанию, а третий является контрольным.

Пластинки для нанесения покрытий готовят по ГОСТ 8832—58, разд. III.

Образцы лакокрасочных покрытий готовят в соответствии с нормативно-технической документацией на испытуемый материал, при этом лакокрасочный материал наносят на пластинки в два слоя с обеих сторон; допускается обратную сторону пластинок окрашивать антикоррозионным лакокрасочным материалом.

Испытаниям может подвергаться многослойное комплексное покрытие.

Края пластинок с покрытием на расстоянии 3—5 мм защищают расплавленной замазкой по п. 1.1 или другим материалом, обеспечивающим антикоррозионную защиту.

Перед испытанием, высушенное лакокрасочное покрытие выдерживают в течение времени, указанного в нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал.

2.2. Готовят растворы солей в дистиллированной воде. Концентрация раствора должна быть указана в нормативно-технической документации на испытуемый лакокрасочный материал.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Стакан заполняют дистиллированной водой или раствором соли с температурой 20±2°С, если иная не предусмотрена нормативно-технической документацией на испытуемый материал.

Образец погружают в жидкость на $^2/_3$ его длины.

Уровень воды или раствора соли в процессе проведения испытания поддерживается постоянным.

3.2. Каждый из двух параллельно испытуемых образцов помещают в отдельный стакан.

3.3. Образцы выдерживают в воде или растворе соли в течение времени, указанного в нормативно-технической документации на испытуемый материал.

3.4. Затем образцы вынимают (при испытании в растворе соли смывают водой), осушают фильтровальной бумагой и визуально определяют изменения внешнего вида покрытия, если нет указаний в нормативно-технической документации на испытуемый материал о времени выдержки образца на воздухе. При осмотре сравнивают испытуемый образец с контрольным, применяя при необходимости лупу 4× увеличения.

Для оценки состояния металла после испытания покрытие снимают с подложки при помощи смывки и ланцета.

Изменение свойств покрытия и состояния подложки, находящихся на расстоянии менее 10 мм от краев образца, во внимание не принимают.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Лакокрасочный материал считается стойким к действию воды или растворов солей, если покрытие после испытания соответствует требованиям нормативно-технической документации на испытуемый материал.

4.2. При несоответствии одного из двух испытуемых образцов требованиям нормативно-технической документации испытание повторяют на удвоенном количестве образцов. Допускается не более одного несоответствующего образца из последних четырех испытуемых.

Редактор *А. С. Пшеничная*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в набор 24. 09. 75 Подп. в печ. 22. 10. 75 0,5 п. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

«Знак Почета». Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2030

gost.e-ecolog.ru