УДК 666.29 Группа Л24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЭМАЛИ ПЕРХЛОРВИНИЛОВЫЕ МАРКИ ХВ-124 и МАРКИ ХВ-125

Chlorinated polyvinylchloride enamels of XB-124 and XB-125 types

ГОСТ 10144—62*

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 25/V 1962 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1963 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на перхлорвиниловые эмали марки ХВ-124 различных цветов (бывш. ПХВ-715Т различных цветов и ПХВ-715 серая) и ХВ-125 алюминиевую (бывш. ПХВ-714Т).

Эмали марки ХВ-124 представляют собой раствор поливинилхлоридной хлорированной смолы и алкидной смолы в смеси летучих органических растворителей с добавлением пигментов и пластификаторов.

Эмаль марки ХВ-125 представляет собой раствор поливинилхлоридной хлорированной смолы в смеси летучих органических растворителей с добавлением пластификатора, талька и алюминиевой пудры.

Эмали предназначаются для окраски металлических изделий с целью защиты от коррозии в атмосферных условиях.

Эмали наносят на загрунтованную поверхность при помощи краскораспылителя.

Перед употреблением эмали разбавляют до рабочей вязкости растворителем Р-4 (ГОСТ 7827—55) или Р-5.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Перхлорвиниловую эмаль марки ХВ-125 выпускают в виде двух компонентов:

а) основы для эмали ХВ-125;

б) пудры алюминиевой ПАК-3 или ПАК-4 (ГОСТ 5494—50).

Смешение основы ХВ-125 с алюминиевой пудрой производят на

Цена 3 коп.

Внесен Государственным комитетом Совета Министров СССР по химии

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (февраль 1970 г.) с изменением № 1, принятым в мае 1968 г.*

gost.e-ecolog.ru

месте применения, у потребителя. Алюминиевая пудра вводиться в количестве 10 весовых частей на 100 весовых частей основы.

2. Перхлорвиниловая эмаль марки ХВ-124 должна выпускаться следующих цветов: желтая, кремовая, песочная, коричневая, красная, голубая, темно-голубая, салатная, фисташковая, зеленая, защитная, серая, светло-серая.

Выпуск эмалей ХВ-124 других цветов, не предусмотренных настоящим стандартом, производится по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке в течение срока не более 24 месяцев. В течение указанного срока эмали, выпущенные по техническим условиям и принятые к дальнейшему производству по требованию потребителей, должны быть включены в настоящий стандарт.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 5 1968 г.).

3. Перхлорвиниловые эмали марок ХВ-124 и ХВ-125 по физико-химическим свойствам должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы для марок	
	ХВ-124	ХВ-125
1. Цвет пленки эмали:	Должен быть в пределах следующих номеров картотеки цветовых эталонов или соответствовать утвержденному эталону:	Серебристый
желтой	по эталону	
кремовой	по эталону	
бежевой	927, допуск по эталону	
песочной	944, допуск по эталону	
коричневой	по эталону	
красной	по эталону	
голубой	446, допуск по эталону	
темно-голубой	по эталону	
салатной	по эталону	
фисташковой	939, 985	
зеленой	342, допуск по эталону	
защитной	по эталону	
серой	881, 882	
светло-серой	810, допуск по эталону	
2. Внешний вид пленки	После высыхания эмаль должна образовывать гладкую однородную пленку	После высыхания эмаль должна образовывать гладкую пленку

Продолжение

Наименования показателей	Нормы для марок	
	ХВ-124	ХВ-125
3. Вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при температуре 20°С в *сек*	35—60	25—50
4. Содержание сухого остатка в %, не менее	27,0	23,0
5. Степень перетира по методу «клина», не более	20	Не определяют
6. Укрывистость (считая на сухую пленку) в $г/м^2$, не более, для эмали:		
желтой	130	
кремовой	130	
бежевой	55	
песочной	80	
коричневой	30	
красной	60	
голубой	50	
темно-голубой	50	25
салатной	70	
фисташковой	70	
зеленой	80	
защитной	60	
серой	50	
светло-серой	80	
7. Время высыхания эмалей при температуре 18—22°С в *ч*, не более	2	1
8. Твердость пленки по маятниковому прибору не менее	0,35	0,4
9. Прочность пленки при изгибе по шкале гибкости в *мм*, не более	1	3
10. Адгезия пленки при пробе бритвой по методу «решетки»	Пленка эмали должна хорошо прорезаться, не должна отслаиваться и крошиться	
11. Водостойкость пленки	Пленка эмали должна выдерживать испытание по п. 19 настоящего стандарта	

Продолжение

Наименования показателей	Нормы для марок	
	ХВ-124	ХВ-125
12. Стойкость пленки к действию 2%-ного раствора соды	Пленка эмали должна выдерживать испытание по п. 20 настоящего стандарта	
13. Бензостойкость пленки	Пленка эмали должна выдерживать испытание по п. 21 настоящего стандарта	
14. Маслостойкость пленки	Пленка эмали должна выдерживать испытание по п. 22 настоящего стандарта	
15. Устойчивость покрытия к воздействию повышенной влажности и температуры, солнечной радиации и морского тумана	Покрытие должно выдерживать испытание по п. 23 настоящего стандарта	

Примечание. Эталоны по цвету утверждаются Государственным научно-исследовательским и проектным институтом лакокрасочной промышленности (ГИПИ ЛКП).

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1968 г.).

4. Состав растворителей, входящих в рецептуру эмали, и их количественное содержание должны быть согласованы с Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

5. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых эмалей требованиям настоящего стандарта.

6. Предприятие-поставщик обязано безвозмездно заменять эмаль в течение 12 месяцев со дня отгрузки ее в адрес потребителя, если в течение указанного срока потребителем будет обнаружено несоответствие эмали требованиям настоящего стандарта.

Замена эмали должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования и хранения, указанных в настоящем стандарте и в инструкции предприятия-поставщика.

Изменение вязкости эмали при хранении ее в течение указанного срока не является основанием для замены, если при этом эмаль соответствует всем остальным требованиям настоящего стандарта.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

8. При проверке поступившей партии эмали пробу отбирают в соответствии с требованиями ГОСТ 9980—62.

За партию принимают полученное количество эмали одной марки и одного цвета, сопровождаемое одним удостоверением о качестве.

9. Подготовка образцов к испытанию. Определение прочности пленки эмали при изгибе производят на пластинках из черной жести (ГОСТ 1127—57) размером 20×150 *мм* и толщиной 0,25—0,32 *мм*. Определение твердости пленок производят на стеклянных пластинках. Определение всех остальных показателей производят на стальных пластинках (ГОСТ 914—56, марки 08кп и 08пс) размером 70×150 *мм* и толщиной 0,80—0,90 *мм*.

Подготовку пластинок для нанесения покрытий производят по ГОСТ 8832—58, разд. III. Нанесение эмали производят при помощи краскораспылителя.

Вязкость эмали должна быть 14—15 *сек* по вискозиметру ВЗ-4.

Для определения всех показателей за исключением адгезии и устойчивости покрытия к воздействию повышенной влажности и температуры, солнечной радиации и морского тумана эмаль наносят в один слой.

Толщина пленки однослойного покрытия должна быть 18—23 *мк*.

Определение адгезии эмали производят в двухслойном покрытии (грунт и эмаль) при толщине пленки комплексного покрытия 35—40 *мк*. Эмаль наносят одним слоем на металлическую пластинку, загрунтованную грунтом ФЛ-03-К (ГОСТ 9109—59), высушенным при температуре 18—22°С в течение 24 *ч*.

Определение устойчивости покрытия к воздействию повышенной влажности и температуры, солнечной радиации и морского тумана производят в комплексном покрытии (два слоя грунта и три слоя эмали) при толщине комплексного покрытия 70—85 *мк*. Эмаль наносят в три слоя с промежуточной сушкой при температуре 18—22°С в течение 3 *ч* по двум слоям грунта ФЛ-03-К, высушенного при температуре 18—22°С в течение 24 *ч* для первого слоя и 1 *ч* для второго слоя. Окончательную сушку эмали производят при температуре 18—22°С в течение 24 *ч*.

Для определения укрывистости эмаль наносят в несколько слоев, до полного укрытия подложки.

Сушку пленки эмали при испытании ее на твердость, прочность пленки при изгибе, адгезию, водостойкость, стойкость к действию 2%-ного раствора соды, бензостойкость и маслостойкость производят при температуре 18—22°С в течение 24 *ч* или при температуре 60—70°С в течение 3 *ч*.

При арбитражных испытаниях сушку эмали производят при температуре 18—22°С в течение 24 *ч*.

10. Определение цвета и внешнего вида пленки. Испытуемую эмаль наносят на стальную пластинку согласно п. 9 настоящего стандарта. Сушку покрытия производят в сответствии с подпунктом 7 таблицы.

После высыхания определяют цвет и внешний вид пленки при естественном рассеянном свете.

11. Определение вязкости эмали производят по ГОСТ 8420—57 вискозиметром ВЗ-4.

12. Определение содержания сухого остатка в эмали производят по ГОСТ 6989—54 при температуре под лампой 100—110°С.

13. Определение степени перетира производят по ГОСТ 6589—57.

14. Определение укрывистости эмали производят по ГОСТ 8784—58 по шахматной доске.

Сушку каждого слоя эмали производят в течение 30 *мин* при температуре 18—22°С. Окончательную сушку производят в соответствии с подпунктом 7 таблицы.

15. Определение времени высыхания производят по ГОСТ 10086—39, М. И. 17 на стальной пластинке, после сушки покрытия согласно подпункту 7 таблицы.

Подготовку образцов к испытанию производят по п. 9 настоящего стандарта.

16. Определение твердости пленки эмали производят по ГОСТ 5233—67 на стеклянной пластинке.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта.

17. Определение прочности пленок при изгибе производят по ГОСТ 6806—53 на пластинках из черной жести.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта.

18. Определение адгезии производят на стальных пластинках методом «решетки».

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта.

После высыхания пленку прорезают до грунта ножом или лезвием безопасной бритвы так, чтобы получилась квадратная сетка размером 5×5 *мм*, с расстоянием между прорезами, равным 1 *мм*.

Пленка должна хорошо прорезаться, не должна отслаиваться и крошиться.

19. Определение водостойкости пленки производят на стальных пластинках. Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта. Пластинку с высушенным покрытием помещают на $^2/_3$ высоты покрытия в дистиллированную воду и выдерживают в ней при температуре 18—22°С

в течение 24 *ч*. Затем пластинку вынимают, высушивают фильтровальной бумагой и выдерживают на воздухе в течение 1 *ч*, после чего производят осмотр внешнего вида и цвета пленки. Покрытие должно быть без изменения. Для эмали ХВ-125 допускается незначительное потемнение пленки.

20. Определение стойкости пленки к действию 2%-ного раствора соды производят на стальных пластинках.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта. Пластинку с высушенным покрытием помещают на $^2/_3$ высоты в 2%-ный раствор кальцинированной соды (ГОСТ 5100—64) выдерживают в нем при температуре 18—22°С в течение 24 *ч*.

Затем пластинку вынимают из раствора, промывают водой, высушивают фильтровальной бумагой и выдерживают на воздухе в течение 1 *ч*, после чего производят осмотр внешнего вида и цвета пленки. Покрытие должно быть без изменений. Для эмалей марки ХВ-124 допускается незначительное изменение цвета пленки, а для эмали ХВ-125 допускается потемнение пленки.

21. Определение бензостойкости производят на стальных пластинках.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта. Пластинку с высушенным покрытием погружают полностью в бензин (ГОСТ 8505—57) и выдерживают при температуре 18—22°С в течение 8 *ч* для эмалей ХВ-124 и 24 *ч* для эмалей ХВ-125. Затем пластинку вынимают из бензина, выдерживают на воздухе в течение 10 *мин* и производят осмотр внешнего вида и цвета пленки. Цвет покрытия сравнивают с накраской, которая не подвергалась воздействию паров бензина. Покрытие должно быть без изменений.

Для эмали ХВ-124 допускается незначительное посветление пленки.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1968 г.).

22. Определение маслостойкости производят на стальных пластинках.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 9 настоящего стандарта.

Пластинку с высушенным покрытием помещают на $^2/_3$ высоты в масло индустриальное (веретенное, ГОСТ 1707—51) и выдерживают в нем при температуре 18—22°С в течение 24 *ч*.

Затем пластинку вынимают из масла, вытирают чистой ватой до полного удаления с поверхности следов масла и выдерживают на воздухе в течение 1 *ч*, после чего производят осмотр внешнего вида и цвета пленки.

Покрытие должно быть без изменений.

23. Определение устойчивости к воздействию повышенной влажности и температуры, солнечной радиации и морского тумана производят в комплексном покрытии (два слоя грунта и три слоя эмали) на стальных фосфатированных пластинках.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п 9. настоящего стандарта.

Высушенное покрытие после выдержки на воздухе в течение 5 суток помещают в гидростат, где выдерживают при температуре плюс 50—55°С и относительной влажности 95—100% в течение 7 *ч*.

Затем подогрев выключают и выдерживают образцы в гидростате при той же влажности в течение 10 *ч*.

После этого образцы помещают в камеру солевого тумана (3%-ный раствор NaCl ГОСТ 13830—68) при температуре 37—40°С на 2 *ч*. Затем подвергают облучению электродуговыми лампами, заключенными в колпаки из стекла «Пирекс» при температуре плюс 60°С в течение 3 *ч* и ртутно-кварцевой лампой при температуре плюс 50±5°С в течение 1 *ч*.

После часовой выдержки на воздухе производят осмотр покрытия и повторяют цикл.

Покрытие должно выдерживать без разрушения 20 циклов.

Допускается изменение цвета покрытия.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

24. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение перхлорвиниловых эмалей марок ХВ-124 и ХВ-125 производят в соответствии с требованиями ГОСТ 9980—62.

Замена

ГОСТ 5100—64 введен взамен ГОСТ 5100—49.
ГОСТ 5233—67 введен взамен ГОСТ 5233—50.
ГОСТ 13830—68 введен взамен ГОСТ 153—57, кроме методов испытаний.

---

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 11/III 1970 г. Подп. в печ. 19/V 1970 г. 0,5 п. л. Тир. 9000

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1566