ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРАСКА ЧЕРНАЯ ГУСТОТЕРТАЯ МА-015

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6586—77

Издание официальное

БЗ 5—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 667.633.24-129.3 : 006.354 Группа Л18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРАСКА ЧЕРНАЯ ГУСТОТЕРТАЯ МА-015

Технические условия

Black past (oil base) MA 015 Specifications

ГОСТ 6586—77

ОКП 23 1712 1302 08

Срок действия с 01.07.78
до 01.07.96

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.1. **(Исключен, Изм. № 3).**

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1977

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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

Таблица 2*

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

* Табл 1 **(Исключена, Изм. № 3).**

Примечания

1 Норма твердости по маятниковому прибору типа М-3 действует до 01 01 95

2 Норма твердости по маятниковому прибору ТМЛ не является браковочной до 01 01 95 Определение обязательно

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.2. Норму по показателю 8 табл. 2 изготовитель определяет периодически по требованию потребителя.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Подготовка к испытанию

Испытуемую краску тщательно перемешивают. Массовую долю пленкообразующего вещества, массовую долю летучих веществ и степень перетира определяют без разбавления краски.

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

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

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

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

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

Краску наносят одним слоем.

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

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

Толщина покрытия после высыхания должна быть 15—20 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

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

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

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5. **(Исключен, Изм. № 3).**

3.6. **(Исключен, Изм. № 2).**

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

4.2. Маркировка краски — по ГОСТ 9980.4—86.

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

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

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

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

6.3. Предельно допустимая концентрация паров растворителя— уайт-спирита (нефраса С4—155/200) в воздухе рабочей зоны помещений 300 мг/м^3, температура вспышки 33°С, самовоспламенения 270°С, концентрационные пределы воспламенения смеси с воздухом 1,4—6.0% (по объему).

Класс опасности — 4.

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

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

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

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

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

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

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

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

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 6586—66**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12 1 004—91	6 8
ГОСТ 12 1 044—89	6 1
ГОСТ 12 3 005—75	6 6
ГОСТ 12 4 011—89	6 4
ГОСТ 17 2 3 02—78	6 7
ГОСТ 190—78	1 3
ГОСТ 2768—84	3 4
ГОСТ 3134—78	1 4
ГОСТ 5233—89	1 5
ГОСТ 6589—74	1 5
ГОСТ 6613—86	3 2
ГОСТ 6806—73	1 5
ГОСТ 8784—75	1 5
ГОСТ 8832—76	3 2
ГОСТ 9045—80	3 2
ГОСТ 9980 1—86	2 1
ГОСТ 9980 2—86	3 1
ГОСТ 9980 3—86	4 1
ГОСТ 9980 4—86	4 2
ГОСТ 9980 5—86	4 3
ГОСТ 13345—85	3 2
ГОСТ 16523—89	3 2
ГОСТ 17299—78	3 4
ГОСТ 17537—72	1 5, 3 4
ГОСТ 19007—73	1 5
ГОСТ 19433—88	4 2
ТУ 21—0284461—058—90	3 2

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

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

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

Сдано в набор 08 04.93. Подп в печ. 29 06 93 Усл печ л 0,58. Усл кр отт 0,58. Уч. изд л 0,48 Тир 812 экз. С316.

gost.e-ecolog.ru

-ета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 226