

ГОСТ 29309—92

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОЧНОСТИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ

Издание официальное

БЗ 10—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва



ГОСТ 29309-92, Покрытия лакокрасочные. Определение прочности при растяжении
Coating of lacquers and paints. Determination of strength under the tension

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ****Определение прочности при растяжении**Paint coatings.
Determination of tensile strength**ГОСТ
29309—92**МКС 19.060
87.020
ОКСТУ 0009Дата введения **01.01.93**

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные покрытия и устанавливает метод определения прочности при растяжении. Метод основан на измерении глубины выдавливания металлической пластинки с покрытием в момент его разрушения при вдавливании сферического пуансона.

1. ОБРАЗЦЫ И ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЕ

1.1. Образцами для испытаний являются окрашенные пластины размером 70 × 150 мм из листовой стали марки 08КП и других черных и цветных металлов по ГОСТ 8832.

1.2. Количество образцов на каждый испытуемый материал — не менее трех.

1.3. Метод подготовки поверхности, метод нанесения, способ сушки, время сушки, количество слоев, толщина покрытия, срок и условия выдержки перед испытанием должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий на изделия или лакокрасочные материалы. Перед испытанием зона выдавливания на образцах не должна подвергаться обработке, в результате которой могут появляться различные повреждения, искажения и деформации.

2. АППАРАТУРА

Для испытаний на растяжение используют прибор типа 2068-МТВ-10 или прибор-пресс Эриксона (черт. 1) и лупу ЛИ-4—10* по ГОСТ 25706.

Основные размеры и их предельные отклонения, шероховатость поверхности матрицы, прижимного кольца и пуансона прибора должны соответствовать указанным на черт. 1. При этом должны быть выполнены следующие требования:

а) прибор должен обеспечивать измерение глубины выдавливания пуансона с погрешностью не более 0,1 мм;

б) соприкосновение пуансона с испытуемым образцом должно происходить без удара;

в) пуансон во время испытания не должен вращаться;

г) прибор должен обеспечивать плавное выдавливание лунки.

Издание официальное

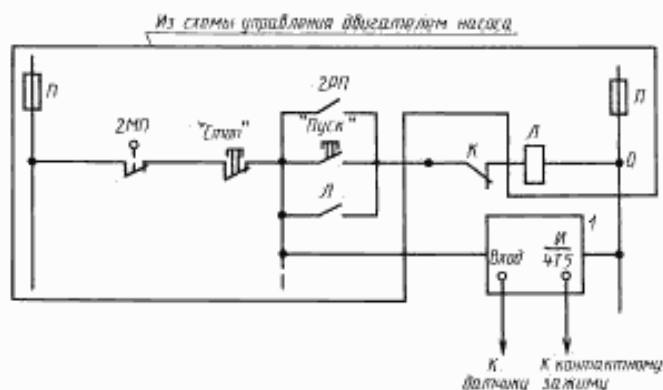


Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2004

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ФИКСАЦИЯ МОМЕНТА РАЗРУШЕНИЯ ПОКРЫТИЯ
ПРИ ОПРЕДЕЛЕНИИ ПРОЧНОСТИ ПРИ РАСТЯЖЕНИИ

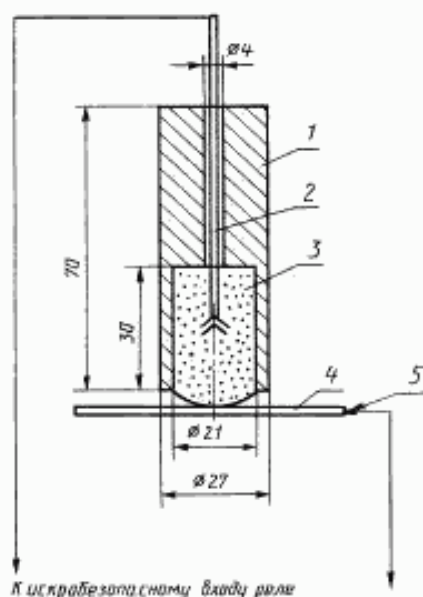
Для автоматического определения глубины вдавливания собирают схему в соответствии с черт. 2, которая содержит в себе реле с искробезопасным входом, отключающее двигатель насоса в момент разрушения лакокрасочного покрытия при определении прочности при растяжении. В качестве датчика, подключаемого к контактному зажиму реле, используют специальное приспособление, изготовленное из твердого электроизоляционного материала (например, капролона) в виде трубки, которая заполнена пропитанным 3 %-ным раствором NaCl порошком с введенным в него проводом с расщепленным концом.



1 — реле с искробезопасным входом.

Черт. 2

Конструкция датчика приведена на черт. 3.



К искробезопасному входу реле

1 — трубка из электроизоляционного материала; 2 — электрический провод с расщепленным концом; 3 — порошок, пропитанный 3 %-ным раствором NaCl; 4 — образец с лакокрасочным покрытием; 5 — контактный зажим

Черт. 3

Проведение испытания

На одной из кромок образца удаляют покрытие, металл зачищают шкуркой.
Устанавливают образец между матрицей и прижимным кольцом.
Устанавливают ручку фиксирующего ключа в положение «Прижим».
Включают насос в работу кнопкой «Пуск» и зажимают образец между матрицей и прижимным кольцом.
Один контактный зажим соединяют с зачищенным краем образца.
Сверху в матрицу на покрытие помещают датчик.
Ручку фиксирующего ключа переводят в положение «Работа». При этом пуансон начинает вдавливание.
При разрушении покрытия электрическая цепь замкнется, сработает реле и выключит двигатель насоса.
Показания прочности покрытия при растяжении (глубина выдавливания) снимают с индикатора.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 290 «Покрытия лакокрасочные»
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.02.92 № 177
3. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 1520—73 в части разд. 2 и п. 3.2
4. ВЗАМЕН ОСТ 6—10—411—77
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела, пункта |
|---|-----------------------|
| ГОСТ 8832—76 | 1.1 |
| ГОСТ 25706—83 | 2; 3.3 |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2004 г.

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 29.04.2004. Подписано в печать 20.05.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 88 экз. С 2397. Зак. 162.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов