

Изменение № 2 ГОСТ 25515—82 Эмали НЦ-256. Технические условия
Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и
сертификации (протокол № 20 от 01.11.2001)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4011

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандарт-лары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть дополнить абзацем:

«Требования по безопасности эмали НЦ-256 для жизни и здоровья населения, окружающей среды изложены в п. 1.5 (табл. 2, показатели 3, 10, 11)».

Пункт 1.5. Таблица 2. Показатель 1. Графа «Наименование показателя».

Заменить слова: «Цвет пленки» на «Цвет покрытия эмали»;

графа «Норма». Исключить слово: «(эталоны)»;

графа «Метод испытания». Заменить слова: «по п. 4.3» на «по ГОСТ 29319—92 и п. 4.3 настоящего стандарта»;

показатель 2. Графа «Наименование показателя». Заменить слова: «Внешний вид пленки» на «Внешний вид покрытия»;

показатель 9 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
9. Твердость покрытия, не менее по маятниковому прибору:		
типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы	0,14	По ГОСТ 5233—89
типа М-3, условные единицы	0,4	По п. 4.6а настоящего стандарта

(Продолжение см. с. 60)

Пункт 2.1. Таблица 3. Графа «Температура вспышки, °С». Для спирта этилового заменить значение: 10 на 13;

графа «Концентрационные пределы воспламенения, % (по объему)». Для толуола заменить значение: 1,25—6,5 на 1,25—6,7.

Пункты 2.3—2.8 изложить в новой редакции:

«2.3. Производство эмали НЦ-256 должно соответствовать правилам безопасности Госгортехнадзора для лакокрасочных производств [1].

2.4. Производство, испытания и применение эмали должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.005—75 и ГОСТ 12.1.004—91.

2.5. Лица, связанные с изготовлением и применением эмали, должны быть обеспечены специальной одеждой по ГОСТ 12.4.103—83 и средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011—89, ГОСТ 12.4.068—79.

2.6. Работы, связанные с изготовлением и применением эмали, проводят в помещениях, снабженных местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021—75, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005—88.

Контроль за состоянием воздушной среды — по ГОСТ 12.1.007—76.

2.7. Средства тушения пожара: песок, кошма, пенные огнетушители марки ОП-5, пенные установки, тонкораспыленная вода, отвечающие требованиям ГОСТ 12.4.009—83.

2.8. С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнений должны быть предусмотрены очистка воздуха на газоочистных установках и контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов (ПДВ) по ГОСТ 17.2.3.02—78».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.9:

«2.9. Отходы, образующиеся при зачистке оборудования, утилизируют в соответствии с порядком накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов [2]».

Пункт 3.2 дополнить абзацами:

«При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты испытаний распространяются на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний проверяют каждую партию до получения удовлетворительных результатов испытаний подряд не менее чем на трех партиях.

При получении повторного отрицательного результата их переводят в приемосдаточные для получения удовлетворительных результатов».

(Продолжение см. с. 61)

Пункт 4.2.2. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Твердость, время высыхания, укрывистость, внешний вид покрытия в проходящем свете определяют на стеклянных пластинках размером 90×120 мм и толщиной от 1,2 до 1,8 мм»;

третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 16523—70 на ГОСТ 16523—97.

Пункт 4.2.3. Четвертый абзац. Заменить слова: «с погрешностью измерения не более 5 %» на «с погрешностью измерения ± 3 мкм».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции:

«4.3. Цвет покрытия эмали определяют визуально по ГОСТ 29319—92.

Внешний вид покрытия эмали на стальных пластинках определяют визуально при рассеянном дневном свете, на стеклянных пластинках — визуально в проходящем свете».

Пункты 4.4 и 4.6 дополнить словами: «по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ ».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6а:

«4.6а. Определение твердости покрытия

4.6а.1. Твердость покрытия эмали определяют по ГОСТ 5233—89, разд. 1.

Допускается твердость покрытия определять по маятниковому прибору типа М-3.

4.6а.2. *Определение твердости покрытия по маятниковому прибору типа М-3*

4.6а.2.1. *Аппаратура и материалы*

Маятниковый прибор типа М-3 для определения твердости при комнатной температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ (чертеж).

Основные характеристики маятникового прибора:

масса маятника (120 ± 1) г;

длина маятника, считая от точки опоры до конца стрелки, (500 ± 1) мм;

диаметр стального шарика (точки опоры) 7,938 мм по ГОСТ 3722—81;

шкала прибора должна быть разделена на градусы, в центре шкалы располагается нуль, по обе стороны от которого наносятся деления;

угол отклонения от 5 до 2°;

время затухания колебаний на контрольной стеклянной пластинке («стеклянное число») (440 ± 6) с.

Стеклянные пластинки размером 90×120 мм, толщиной от 1,2 до 1,8 мм.

Секундомер.

(Продолжение см. с. 62)

Растворители: эфир этиловый по ГОСТ 8981—78 или ацетон технический по ГОСТ 2768—84.

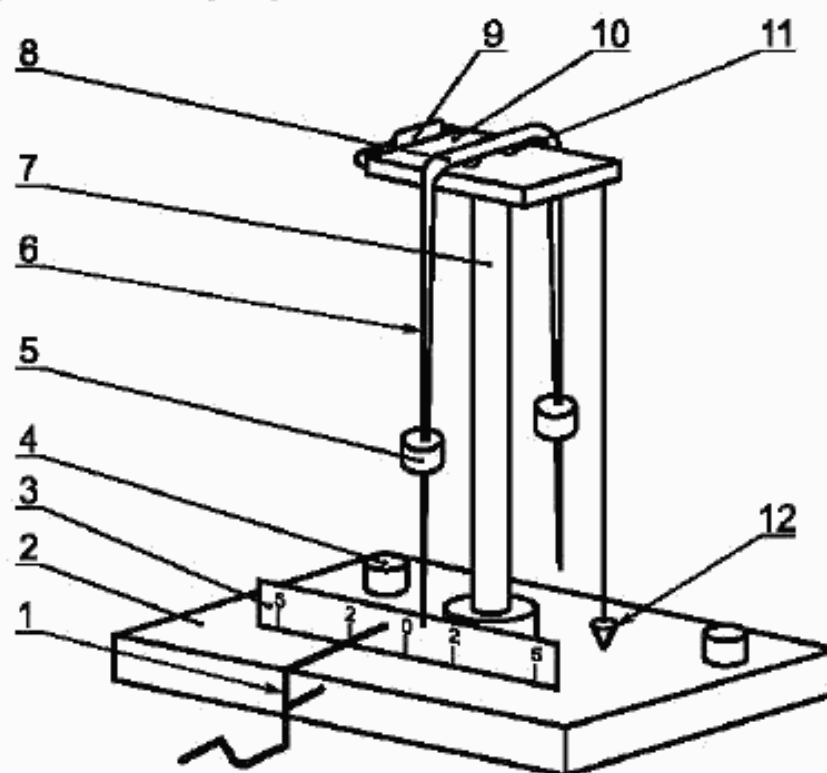
4.6а.2.2. Подготовка к испытанию

Перед каждым испытанием шарики маятника и контрольную пластинку прибора тщательно протирают ватой, смоченной растворителем, а затем сухой чистой марлей.

На пластинки, подготовленные по ГОСТ 8832—76, наносят испытуемую эмаль (п. 4.2).

4.6а.2.3. Проведение испытания

Проверяют маятниковый прибор по «стеклянному числу» — времени затухания колебаний маятника, точки опоры которого лежат на контрольной пластинке прибора.



1 — пусковой механизм; 2 — основание; 3 — шкала; 4 — установочные винты; 5 — груз; 6 — двустрелочный механизм; 7 — штатив; 8 — соединительная планка; 9 — рамка; 10 — столик; 11 — стальные шарики; 12 — отвес

(Продолжение см. с. 63)

Определение «стеклянного числа» пластинки прибора проводят при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(65 \pm 5)\%$.

Измерения проводят не менее чем в трех участках пластинки.

Таким же образом определяют время затухания на стеклянной пластинке с испытуемой эмалью.

4.6а.2.4. Обработка результатов

Твердость (H), условные единицы, вычисляют по формуле

$$H = \frac{t}{t_1},$$

где t — время затухания колебаний маятника на испытуемой эмали, с;

t_1 — время затухания колебаний маятника на контрольной пластинке («стеклянное число»), с.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов измерений времени затухания колебаний маятника на контрольной пластинке и испытуемом образце эмали.

Отклонение значений единичных измерений от среднего арифметического не должно превышать 3 %.

При разногласиях по показателю твердость покрытия определение проводят по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А).

4.6а.2.5. Точность метода

Точность метода при определении твердости на приборе одного типа при одинаковой температуре составляет $\pm 0,02$ условной единицы.

Пункт 4.8.1. Исключить ссылки: ГОСТ 443—76, ГОСТ 1975—75.

Пункт 4.8.2 перед значением $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ дополнить словом: «температуре», после слов «уайт-спиритом» дополнить словами: «(нефрасом С4—155/200)».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 13950—84 на ГОСТ 13950—91.

Пункт 5.3. Заменить ссылки: ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96, ГОСТ 19433—81 на ГОСТ 19433—88.

Приложение изложить в новой редакции:

*«ПРИЛОЖЕНИЕ А
Справочное*

Библиография

[1] Правила безопасности лакокрасочных производств, утвержденные Госгортехнадзором России 14 декабря 1993 г.

[2] Порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов. СН № 3183—84.

(ИУС № 8 2002 г.)