

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

**ХАРАКТЕРИСТИКА КЛАССОВ ПОКРЫТИЙ ПОВЕРХНОСТЕЙ
ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ ПО ВНЕШНEMU ВИДУ**

Класс покрытия	Характеристика внешнего вида покрытия	Значение параметра R_z , мкм
I	<p>Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная, глянцевая или матовая.</p> <p>На поверхности покрытия не допускаются проседание пленки над порами, риски, царапины, трещины, вмятины, углубления в виде игольчатых проколов и другие дефекты, видимые невооруженным глазом.</p> <p>Поверхность древесины под прозрачной лаковой пленкой должна иметь проявленную, невуалированную текстуру. Не допускаются дефекты поверхности, видимые под лаковой пленкой невооруженным глазом, пятна, побеление порозаполнителя в порах, царапины, следы заделки дефектов, риски, дефекты окрашивания древесины. Текстура должна быть подобрана симметрично.</p>	От 2,50 до 10,0
II	<p>Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная, равномерная, прозрачная, глянцевая или матовая, поры древесины закрыты.</p> <p>На поверхности покрытия не допускаются грубые царапины, риски, трещины, глубокие вмятины, пузыри, проколы, кратеры, видимые невооруженным глазом. Не допускаются дефекты поверхности, видимые под лаковой пленкой невооруженным глазом, пятна, побеление порозаполнителя в порах, грубые царапины, следы заделки дефектов, грубые риски, дефекты окрашивания древесины.</p> <p>Допускаются на поверхности покрытия незначительная шагрень, разводы, волнистость, рисунок, синева, неглубокие отдельные риски, штрихи, малозаметные углубления в виде игольчатых проколов, проседание лака над порами, незначительное поднятие ворса.</p> <p>Допускаются заделанные шпатлевкой расфуги и незначительные царапины шпона под лаком, заделка дефектов, по цвету гармонирующая с текстурой древесины, незначительные неровности, пятна, обусловленные строением облицовочного материала, незначительные «серебристые» поры древесины. Текстура древесины должна быть подобрана симметрично.</p>	От 10,0 до 50,0

Класс покрытия	Характеристика внешнего вида покрытия	Значение параметра, R_z , мкм
III	<p>Поверхность древесины под прозрачной лаковой пленкой должна иметь проявленную, невуалированную текстуру.</p> <p>Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная, глянцевая или матовая.</p> <p>На поверхности покрытия не допускаются пузыри, «шагрень», трещины, вмятины.</p> <p>Допускаются малозаметные невооруженным глазом штрихи и риски, отдельные углубления в виде иголочных проколов, точки, незначительное проседание пленки над порами.</p> <p>Поверхность древесины под прозрачной лаковой пленкой должна иметь проявленную, невуалированную текстуру.</p> <p>Текстура должна быть подобрана симметрично. Допускаются малозаметные заделки дефектов, по цвету гармонизирующие с текстурой древесины.</p> <p>Не допускаются пятна, побеление порозаполнителя в порах, царапины, волнистость.</p>	От 50,0 до 160
IV	<p>Поверхность покрытия гладкая, однотонная, полуглянцевая или матовая.</p> <p>На поверхности покрытия не допускаются «шагрень», пузыри, потеки, шероховатость, трещины.</p> <p>Допускается проседание пленки над порами, штрихи, риски. Текстура должна быть подобрана симметрично. Допускается заделка дефектов; не допускаются дефекты окрашивания древесины.</p>	От 160 до 500
V	<p>Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная, полуглянцевая.</p> <p>Допускаются незакрытые поры, незначительные неровности и другие дефекты, не влияющие на эксплуатационные свойства покрытий.</p>	От 500 до 1600

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Обязательное

ХАРАКТЕРИСТИКА КЛАССОВ ПОКРЫТИЙ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

1. Класс покрытий поверхностей металлических и неметаллических изделий по внешнему виду определяется согласно характеристик, приведенных ниже, и ГОСТ 9.032-74.

Класс покрытия	Характеристика внешнего вида окрашенной или лакированной поверхности
I	<p>Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (высокоглянцевая, глянцевая или матовая). Не допускаются дефекты поверхности, видимые без применения увеличительных приборов. Не допускается применение полуглянцевых, полуматовых, глубокоматовых, рисунчатых (молотковых) и рельефных («муаровых» и «шагреневых») покрытий. Разнооттеночность покрытия при окрашивании изделий одним лакокрасочным материалом не допускается</p>
II	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (высокоглянцевая, глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рисунчатая, рельефная)
III	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рисунчатая, рельефная)
IV	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая и глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рисунчатая, рельефная)
V	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (полуглянцевая, полуматовая, матовая и глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рисунчатая, рельефная)
VI	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (полуглянцевая, полуматовая, матовая глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рисунчатая, рельефная). Допускается разнооттеночность покрытия при окрашивании изделий одним лакокрасочным материалом
VII	Поверхность покрытия ровная, гладкая, однотонная (полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая) или с характерным декоративным рисунком (рельефная). Не допускаются только те дефекты поверхности (царапины, сколы, отслаивание пленки и т. п.), которые влияют на защитные свойства покрытий. Допускается разнооттеночность покрытия при окрашивании изделий одним лакокрасочным материалом

2. Для покрытий II-V классов допускаются единичные, заметные без применения увеличительных приборов следы зачистки, отдельные риски, в том числе от механических воздействий (без повреждения покрытий), полученные в процессе сборки и транспортировки, штрихи и незначительная «шагрень», не влияющие на защитные свойства покрытий и работоспособность изделий.

2.1. Рисунчатые и рельефные покрытия должны иметь четкий рисунок.

Допускаются для рисунчатых и рельефных покрытий более мелкий рисунок на вертикальных поверхностях, углах, ребрах, на поверхностях изделий типа труб и волноводов, его неравномерность на углах и внутренних поверхностях изделий и отсутствие на труднодоступных для окрашивания поверхностях, а также на поверхностях, доработанных после окрашивания методом электроосаждения, на отремонтированных участках покрытия.

2.2. Допускаются наличие следов подкрашивания на внутренних поверхностях изделий, незначительные ореолы в местах расположения заклепок, винтов и шпилек, установленных на клей, и следы от резиновых уплотнений.

2.3. Допускаются в труднодоступных для окрашивания местах, на внутренних поверхностях и в местах соприкосновения изделия с подвеской или приспособлением подтеки, наплыты, пылевидный налет, не затрудняющие сборку изделия и не влияющие на его работоспособность.

2.4. Допускаются незначительные (глубиной до 500 мкм) плавные следы от точечной сварки, от запрессованных, расклепанных и других элементов, а также отсутствие лакокрасочного покрытия в глубоких отверстиях на поверхности изделий с электрохимическими покрытиями, в местах приклеивания резиновых и войлочных прокладок при условии указания этих мест в конструкторской документации.

2.5. Допускается попадание лакокрасочного материала на сопрягаемые поверхности отверстий, резьбы, посадочные места, внутренние неокрашенные поверхности в местах, не подлежащих окрашиванию, в соответствии с техническими условиями на изделие, не мешающее сборке.

2.6. Допускается при нанесении нескольких покрытий на поверхность изделий (при наличии изоляционного материала на поверхности, не подлежащей окрашиванию или лакированию) местное смешение границы покрытия в обе стороны до 2 мм, нечеткость границ перехода, шероховатость кромок покрытия.

2.7. Разнооттеночность покрытия при окрашивании деталей одним лакокрасочным материалом не допускается.

3. Для покрытий III-V класса допускается незначительная разнооттеночность отремонтированных участков покрытий.

① 4. На поверхностях сварных и паянных швов, литых изделий с покрытиями IV класса и ниже в случаях, когда к покрытию не предъявляются требования декоративности, допускаются определяемые визуально проколы, поры и другие дефекты, не влияющие на защитные свойства покрытий и работоспособность изделий.

5. Допускается применение глянцевых покрытий для V — VII классов в случае невозможности окрашивания разными эмалями поверхностей изделий, имеющих различные классы покрытий. При этом показатели внешнего вида глянцевых покрытий в V — VII классах должны соответствовать нормам для полуматовых покрытий.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Справочное

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ АДГЕЗИИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ К МЕТАЛЛИЧЕСКИМ И КЕРАМИЧЕСКИМ ПОДЛОЖКАМ

Определение адгезии лакокрасочных покрытий к подложкам осуществляется методом отслаивания с помощью устройства, схематическое изображение которого представлено на черт. 1.

Устройство включает в себя корпус 1 с электродвигателем 2, который через червячную передачу 3 приводит в движение платформу 13 с установленным на ней предметным столиком 12 и испытуемым образцом 11. Ползун 4, двигаясь вертикально по стойке 5, укрепленной на корпусе 1, перемещает установленные на опорах 6 упругие балки 7 с закрепленными на них резцом 9 и ножами или иглами 10 до поверхности образца.

В результате движения образца 11 навстречу резцу 9 и неподвижным ножам или иглам 10 происходит прорезание или процарапывание покрытия и его отслаивание от подложки.

Возникающее усилие отслаивания преображается с помощью тензорезисторов в электрический сигнал, фиксируемый на ленте самописца 8, входящего в комплект устройства.

Устройство обеспечивает измерение адгезионной прочности покрытий в диапазоне от 30 Н/м до 2000 Н/м с погрешностью $\pm 10\%$ при толщине покрытий в пределах от 2 до 40 мкм.

Для проведения измерений необходимо изготовить образцы для испытаний, представляющие собой подложки из металла или керамики длиной 68 мм, шириной 48 мм и толщиной 1 мм. Шероховатость поверхности образцов должна соответствовать Ra от 0,040 до 0,032.

На поверхность подложки должно быть нанесено покрытие толщиной 2—40 мкм. Толщина покрытия не должна изменяться более чем на 10 % при ее значениях 2—10 мкм и не более 5 % при ее величинах в пределах от 11 до 40 мкм.

На поверхности образца с одной стороны оставляют свободное от покрытия поле шириной не менее 20 мм.

Для испытания каждой партии покрытий изготавливают не менее трех образцов. Ножи или иглы 10 и резец 9 устанавливают на свободную от покрытия поверхность, а затем прорезают и отслаивают на всю длину образца испытуемое покрытие с одно-

временной фиксацией на ленте самописца 8 среднего значения адгезионной прочности отслаивания покрытия.

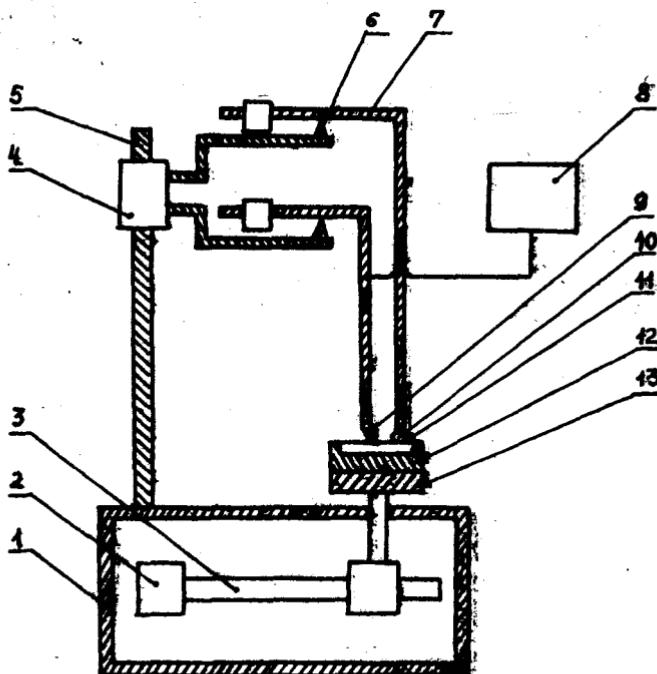
Величину удельной адгезионной прочности (P_y) в ньютонах на метр определяют по формуле

$$P_y = \frac{P_a}{h}, \quad (1)$$

где P_a — среднее значение адгезионной прочности отслаивания покрытия, Н;

h — ширина дорожки снятого резцом покрытия, м;

На каждом из трех образцов проводят по три испытания и вычисляют среднее значение удельной адгезионной прочности покрытия.



1 — корпус; 2 — электродвигатель; 3 — червячная передача; 4 — ползун; 5 — стойка;
6 — опора; 7 — упругая балка; 8 — самописец; 9 — резец; 10 — нож или игла;
11 — образец; 12 — предметный столик; 13 — платформа

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Справочное

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ АДГЕЗИИ ПОРОШКОВЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ К КЕРАМИЧЕСКИМ ПОДЛОЖКАМ

1. Определение адгезии покрытия к подложке осуществляется методом нормального отрыва с помощью адгезиометра, схематическое изображение которого представлено на черт. 2.

2. Принцип работы адгезиометра основан на том, что вращение маховика 1 вызывает движение шпинделя 2 вертикально вверх. В результате этого движения возникает сила, которая через сцепление захвата 6 с отрывным элементом 8 прикладывается к испытуемому покрытию и направлена на его отрыв от подложки 10. При равенстве приложенной силы и силы адгезии происходит отрыв покрытия от подложки.

Величина приложенной силы, при которой происходит отрыв покрытия, фиксируется индикатором 3 на шкале адгезиометра. В комплект адгезиометра входят опорное кольцо 9 и отрывные элементы 8 в количестве 20 шт.

Адгезиометр обеспечивает измерение адгезии в пределах от 0 до 28 МПа с погрешностью $\pm 5\%$.

3. Для проведения измерений необходимо изготовить образцы для испытаний, которые представляют собой конструкцию из трех склеенных между собой составных деталей: отрывного элемента 8 с диаметром рабочей поверхности ($20 \pm 0,2$) мм, подложки с нанесенным порошковым покрытием 10 и стального основания 11 диаметром 90 мм и толщиной 5 мм.

Для испытаний применяются подложки, ширина которых лежит в пределах от 22 до 30 мм.

Полимерное покрытие на подложке должно быть ровным, гладким, без трещин, раковин и наплывов.

4. Перед сборкой образца для испытаний поверхности соединяемых деталей предварительно подготавливают согласно ОСТ 4Г 0.054.229.

Первоначально приклеивают подложку к стальному основанию kleem D-9 по ОСТ 4Г 0.054.210-83.

Затем отрывной элемент соединяют с испытуемым покрытием с помощью того же порошкового материала, который нанесен на подложку. На рабочую поверхность отрывного элемента наносят

тонкий ровный слой порошкового материала, оплавляют его при необходимой температуре, устанавливают отрывной элемент перпендикулярно на поверхность порошкового покрытия подложки и прижимают его для удаления излишков. Собранный образец помещают в сушильный шкаф для отверждения.

5. Режимы оплавления и отверждения порошкового материала устанавливают согласно ОСТ 4Г 0.054.229.

6. При помощи ножа вокруг отрывного элемента прорезают полимерное покрытие от материала подложки. Поверхность собранного образца кисточкой очищают от стружки.

Для каждой партии порошкового материала изготавливают не менее 5 образцов для испытаний. Для проведения испытаний образец ставят на ровную горизонтальную поверхность. Сверху на подложку 10 устанавливают опорное кольцо 9, разместив в его центральном отверстии отрывной элемент 8.

Адгезиометр тремя упорами 7 устанавливают на опорное кольцо 9, разместив отрывной элемент 8 в захвате 6 шпинделя. При необходимости ослабляют маховик 1. Индикатор 3 на шкале прибора устанавливают на «0».

Медленно и равномерно поворачивают маховик адгезиометра до тех пор, пока отрывной элемент не отделяется от покрытия подложки 10. Пружинные шайбы 4 и буфер 5 ослабляют колебания шпинделя в момент отрыва, что позволяет зафиксировать приложенное усилие отрыва на шкале адгезиометра положением индикатора.

Затем ослабляют маховик и снимают адгезиометр с опорного кольца.

7. Обе части испытанного образца подвергают визуальному осмотру для определения характера разрушения, а именно:

1) по плоскости склеивания отрывного элемента с порошковым покрытием подложки;

2) по плоскости склеивания подложки и металлического основания.

8. Результат испытания считается достоверным, если разрыв произошел по плоскости соединения порошкового покрытия с подложкой и соединение подложки с металлическим основанием не нарушено.

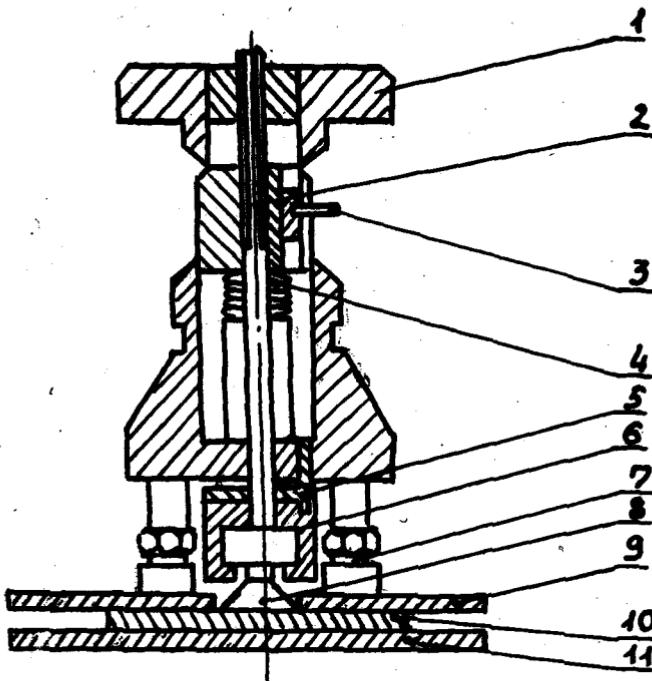
В противном случае испытание необходимо повторить.

Величина адгезионной прочности (\bar{G}) в паскалях определяется как среднеарифметическое значение измеренных величин по формуле

$$\bar{G} = \frac{1}{n} \cdot \sum_{i=1}^n G_{i \text{ отр.}}, \quad (2)$$

где n — число испытанных образцов;

$G_{i \text{ отр.}}$ — значение адгезионной прочности отдельного испытания, Па.



1 — маховик; 2 — шпиндель; 3 — индикатор; 4 — пружинная шайба; 5 — буфер;
 6 — захват; 7 — упор; 8 — отрывной элемент; 9 — опорное кольцо; 10 — подложка;
 11 — стальное основание

Черт. 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Справочное

**МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТОЙКОСТИ
МАРКИРОВОЧНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ
К ТЕХНИЧЕСКИМ МОЮЩИМ СРЕДСТВАМ**

Образец с нанесенным маркировочным обозначением погружают в раствор технического моющего средства и выдерживают при температуре от 18 до 25 °С в течение 24 ч. Затем образец извлекают и протирают 5 — 6 раз маркировочное обозначение ватным тампоном, смоченным этим же раствором, с усилием $(5,0 \pm 0,5)$ Н на площадь, равную 1 см², и с частотой два перемещения в секунду. Для обеспечения объективности и воспроизводимости результатов протирку целесообразно выполнять при помощи устройства, обеспечивающего заданное усилие. Одна из возможных конструкций устройства приведена в ГОСТ 25486-82. Маркировочное обозначение считается выдержавшим испытание, если при трении тампоном оно не отслаивается от подложки.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Справочное

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ СТОЙКОСТИ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ МАРКИРОВАНИЯ

На предварительно обезжиренную и высушеннную пластину из белой жести наносят методом окунания грунтовку, выбранную согласно ~~ОСТ 4Г 0.014.202~~. Загрунтованный образец ставят под углом 45° на 30 с для стекания грунтовки, затем его сушат при режимах, оговоренных ОСТ 4Г 0.054.205, и охлаждают на воздухе.

Материал для маркирования раскатывают резиновым валиком на литографском камне, а затем накатывают на загрунтованную жесть слоем от 1,0 до 1,5 мкм.

Лак, выбранный в соответствии с ~~ОСТ 4Г 0.014.202~~, раскатывают резиновым валиком на литографском камне или раскатной плите, после чего прокатывают валик 1—2 раза по красочному слою (сырому или высушенному). Слой лака высушивают по режимам согласно ОСТ 4Г 0.054.205.

Образец, покрытый лаком, осматривают и сравнивают с образцом, не покрытым лаком.

Маркировочный материал считается стойким к лаку, если не наблюдается изменение цвета лакокрасочного покрытия, а также вздутие маркировочного материала.

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Справочное

**МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ
ГИДРОФОБИЗИРУЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ 136-41
В НЕФРАСЕ С3-80/120**

Навеску раствора (не более 5 г) с определенной концентрацией гидрофобизирующей жидкости 136-41 в нефрасе С3-80/120 помещают в предварительно взвешенный стаканчик и высушивают содержимое при температуре (140 ± 5) °С в течение 12 ч до постоянной массы. Высущенный остаток взвешивают с точностью до 0,001 г и полученную величину умножают на поправочный коэффициент, равный 1,35. Полученная величина представляет собой процентное содержание гидрофобизирующей жидкости 136-41 в нефрасе С3-80/120.

ПРИЛОЖЕНИЕ 9

Справочное

ДОПУСТИМЫЕ ВЕЛИЧИНЫ КОРОБЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ СЛОИСТЫХ ПЛАСТИКОВ

Максимально допустимые величины коробления изделий из слоистых пластиков приведены в табл. 2.

Таблица 2

Толщина материала, мм	Величина коробления, мм				
	Габаритные размеры изделий, мм				
	до 100	до 200	до 300	до 400	до 500
0,5	3,0	5,0	10,0	15,0	—
1,0	3,0	5,0	10,0	15,0	—
1,5	2,0	4,0	8,0	12,0	—
2,0	2,0	4,0	8,0	12,0	15,0
2,5	1,5	3,0	6,0	10,0	12,0
3,0	1,5	3,0	6,0	10,0	12,0
4,0	1,0	2,0	4,0	8,0	10,0
5,0	1,0	2,0	4,0	6,0	8,0
6,0	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0
8,0	1,0	1,5	2,5	3,0	3,5
10,0 и выше	1,0	1,0	1,5	2,0	3,0

ПРИЛОЖЕНИЕ 10

Справочное

**МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАСТЕКАНИЯ
ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ,
ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ МАРКИРОВАНИЯ**

Лакокрасочный материал тщательно перемешивают и определяют его удельную массу. Затем каплю лакокрасочного материала в количестве, равном 0,1 числового значения его удельной массы, наносят в центр шлифованного стекла диаметром от 60 до 90 мм и толщиной от 0,3 до 0,5 мм.

Стекло с нанесенным лакокрасочным материалом помещают в термостат при температуре 25 °C, накрывают вторым стеклом, аналогичным первому, и помещают на него груз массой, составляющей вместе с верхним стеклом 250 г. По истечении 15 мин груз снимают, стекло извлекают из термостата и измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях диаметр образовавшегося пятна лакокрасочного материала в миллиметрах.

Среднеарифметическая величина диаметра от двух измерений характеризует растекание лакокрасочного материала.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ директивным письмом ГТУ
от 22.03.88 № 017-107/К/2393

ИСПОЛНИТЕЛИ: А. Г. Сакар, канд. техн. наук, руководитель темы
ЗАРЕГИСТРИРОВАН
за № ГР 8418845 от 30.05.88

**2. Срок первой проверки 1992 г.,
периодичность проверки 5 лет**

3. Взамен ОСТ 4Г 0.014.200 и ОСТ 4Г 0.014.201

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9.028-74	1.11
ГОСТ 9.032-74	Вводная часть, 1.1, 1.21, 2.1, 2.5, 6.8, приложение 3
ГОСТ 9.045-75	6.16
ГОСТ 9.072-77	Вводная часть
ГОСТ 9.301-86	1.7
ГОСТ 9.402-80	Вводная часть, 1.1, 1.10, 1.11, 6.2, 6.7
ГОСТ 9.403-80	6.19
ГОСТ 9.407-84	5.7, 6.8
ГОСТ 26.008-85	3.1
ГОСТ 26.020-80	3.1
ГОСТ 896-69	6.15
ГОСТ 2789-73	1.1, 6.1
ГОСТ 4765-73	6.12
ГОСТ 5233-67	6.10
ГОСТ 6433.2-71	6.18
ГОСТ 6433.3-71	6.18
ГОСТ 6433.4-71	6.18
ГОСТ 6589-74	6.31
ГОСТ 6806-73	6.11
ГОСТ 8420-74	6.28
ГОСТ 8784-75	6.30
ГОСТ 8832-76	4.2
ГОСТ 9378-75	6.1
ГОСТ 10054-82	6.9
ГОСТ 10632-77	1.15
ГОСТ 15140-78	6.13
ГОСТ 15612-85	6.1
ГОСТ 16143-81	6.15
ГОСТ 16483.7-71	6.3

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 16493-70	5.3
ГОСТ 16838-71	6.10
ГОСТ 17537-72	6.29
ГОСТ 19007-73	2.2, 6.9
ГОСТ 20811-75	6.17
ГОСТ 21126-75	6.24
ГОСТ 23090-78	3.1
ГОСТ 23752-79	1.8, 6.21
ГОСТ 23852-79	3.3
ГОСТ 25486-82	6.20, 6.21, приложение 6
ГОСТ 26964-86	Вводная часть
ОСТ 4Г 0.005.051	1.12, 6.6, 6.26
ОСТ 4Г 0.005.247-82	1.6
ОСТ 4Г 0.014.202 РД 107.9.4002-88	Вводная часть, 4.1, приложение 7
ОСТ 4Г 0.029.233-84	1.9, 3.5
ОСТ 4Г 0.050.224-84	2.6
ОСТ 4Г 0.054.035	1.6
ОСТ 4Г 0.054.205	1.12, 1.20, 2.4, 4.1, приложение 7
ОСТ 4Г 0.054.210-83	1.12, 6.6, приложение 5
ОСТ 4Г 0.054.213	1.18
ОСТ 4Г 0.054.229	Приложение 5
ОСТ 4Г 0.054.234	6.5
ОСТ 4Г 0.054.248	2.10
ОСТ 4Г 0.054.267	6.4
ОСТ 4Г 0.054.269	1.13
ОСТ 4Г 0.070.014	1.1
ОСТ 107.460092.004-86	1.12
ТУ 6-10-1449-85	2.1
ТУ 25-06.2500-83	6.14
ТУ 25-06.2501-83	6.14
ТУ 25-06.9036-82	6.14
6 Р0.364.009 ТУ	1.18
СНиП 11-4-79	5.2

СОДЕРЖАНИЕ

1. Требования к поверхностям изделий, подлежащих окрашиванию	3
2. Требования к покрытиям	8
3. Требования к маркировочным обозначениям и покрытиям гравировки	12
4. Требования к лакокрасочным материалам	13
5. Требования к контролю качества поверхностей изделий, подлежащих покрытию, и покрытий	13
6. Требования к методам контроля	15
Приложение 1. Режимы термотренировки изделий	19
Приложение 2. Характеристика классов покрытий поверхностей изделий из древесины по внешнему виду	20
Приложение 3. Характеристика классов покрытий поверхностей металлических и неметаллических изделий	22
Приложение 4. Методика определения адгезии лакокрасочных покрытий к металлическим и керамическим подложкам	25
Приложение 5. Методика определения адгезии порошковых лакокрасочных материалов к керамическим подложкам	27
Приложение 6. Методика определения стойкости маркировочных обозначений к техническим моющим средствам	30
Приложение 7. Методика определения стойкости материалов, применяемых для маркирования	31
Приложение 8. Методика определения содержания гидрофобизирующей жидкости 136-41 в нефрасе С3-80/120	32
Приложение 9. Допустимые величины коробления изделий из слонистых пластиков	33
Приложение 10. Методика определения растекания лакокрасочных материалов, применяемых для маркирования	34
Информационные данные	35

Лист регистрации изменений

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
2	10	-	-	-	ЧГ.2 Аг		11.10.90.	01.07.90.