

ЛАК БТ-577 И КРАСКА БТ-177

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ЛАК БТ-577 И КРАСКА БТ-177****Технические условия**Lacquer БТ-577 and paint БТ-177.
Specifications**ГОСТ
5631—79**МКС 87.040
ОКП 23 1000Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на лак БТ-577 и краску БТ-177.

Лак БТ-577 представляет собой раствор битума в органических растворителях с введением синтетических модифицирующих добавок и сиккатива. Лак предназначается для защиты поверхностей металлических конструкций и изделий при непродолжительном их хранении и транспортировке (шесть месяцев в умеренном климате по ГОСТ 6992 для однослойного покрытия), а также для изготовления алюминиевой краски.

Краска БТ-177 представляет собой суспензию алюминиевой пудры ПАП-2 по ГОСТ 5494 в лаке БТ-577 и готовится непосредственно перед нанесением путем смешения 80—85 % лака БТ-577 и 15—20 % алюминиевой пудры. Краска БТ-177 предназначается для окраски конструкций и изделий, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

Покрытие краской БТ-177 (в два слоя по загрунтованной поверхности) должно сохранять защитные свойства в умеренном климате не менее двух с половиной лет.

Лак БТ-577 наносят на поверхность краскораспылителем, кистью, наливом или окутанием, а краску БТ-177 — краскораспылителем или кистью.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Лак БТ-577 должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

1.2а. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.2. Перед применением лак разбавляют до рабочей вязкости уайт-спиритом (нефрас-С4—155/200) по ГОСТ 3134, сольвентом по ГОСТ 1928 или по ГОСТ 10214, скипидаром по ГОСТ 1571 или смесью указанных растворителей.

1.3. Лак БТ-577 (код ОКП 23 1113 0600 09) должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

| Наименование показателя | Норма | Метод испытания |
|--|--|--|
| 1. Внешний вид пленки | Глянцевая, однородная, ровная, без оспин и морщин черная, оттенок не нормируется | По п. 4.3 |
| 2. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) при 20,0±0,5 °С, с | 18—35 | По ГОСТ 8420 и по п. 4.3а настоящего стандарта |
| 3. Массовая доля нелетучих веществ, % | 39±2 | По ГОСТ 17537 и по п. 4.36 настоящего стандарта |
| 4. Время высыхания пленки до степени 3 при 20±2 °С, ч, не более | 24 | По ГОСТ 19007 |
| при 100—110 °С, мин, не более | 20 | |
| 5. Твердость пленки по маятниковому прибору М-3, условные единицы, не менее | 0,20 | По ГОСТ 5233 |
| 6. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более | 1 | По ГОСТ 6806 |
| 7. Стойкость пленки к статическому воздействию воды при 20±2 °С, ч, не менее | 48 | По ГОСТ 9.403, разд. 2 и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 8. Стойкость пленки к статическому воздействию 3 %-ного раствора NaCl при 20±2 °С, ч, не менее | 3 | По ГОСТ 9.403, разд. 2 и п. 4.4 настоящего стандарта |
| 9. (Исключен, Изм. № 2). | | |

Примечание. Допускается повышение вязкости при хранении, если при разбавлении лака растворителем в массе не более 10 % он будет соответствовать всем требованиям настоящего стандарта.

1.4. Краска БТ-177 (код ОКП 23 1282 0151 02) должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование показателя | Норма | Метод испытания |
|--|---|-----------------------|
| 1. Внешний вид пленки | Ровная, без оспин и морщин, серебристая | По п. 4.3 |
| 2. Время высыхания до степени 3 при 20±2 °С, ч, не более при 100—110 °С, мин, не более | 16 30 | По ГОСТ 19007 |
| 3. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более | 1 | По ГОСТ 6806 |
| 4. Укрывистость невысушенной пленки, г/м ² , не более | 30 | По ГОСТ 8784, разд. 1 |

1.2—1.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Лак является легковоспламеняющимся и токсичным материалом. Пары растворителей, входящих в состав лака, при большой концентрации в воздухе рабочей зоны оказывают раздражающее действие на слизистую оболочку глаз и органов дыхания. Длительная работа с лаком приводит к раздражению кожи рук.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Основные свойства растворителей приведены в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование растворителя | Предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны производственных помещений, мг/м ³ | Температура, °С | | Концентрационные пределы воспламенения в смеси с воздухом, % (по объему) | | Класс опасности |
|---------------------------------|--|-----------------|-------------------|--|---------|-----------------|
| | | высшки | самовоспламенения | нижний | верхний | |
| | | | | | | |
| Сольвент | 50 | 22—36 | 464—535 | 1,02 | — | 4 |
| Уайт-спирит (нефрас-С4—155/200) | 100 | 33 | 270 | 1,4 | 6,0 | 4 |
| Скипидар | 300 | 34 | 300 | 0,8 | — | 4 |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Методы определения паров растворителей в воздухе рабочей зоны помещений должны быть указаны в нормативно-технической документации на окраску изделий.

2.4. При производстве, испытании и применении лака должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.3.005.

2.5. Все работы, связанные с изготовлением и применением лака, должны проводиться в цехах, снабженных местной и общей вентиляцией. Все лица должны быть обеспечены специальной одеждой и средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

2.6. Средства тушения пожара: песок, кошма, углекислы газ, вода в тонкораспыленном виде, пена химическая или воздушно-механическая из стационарных установок или огнетушителей.

2.7. Контроль за содержанием предельно допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу — по ГОСТ 17.2.3.02.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).**3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

3.1. Правила приемки лака — по ГОСТ 9980.1.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2.

4.2. Подготовка к испытанию

Лак перед испытанием выдерживают при (20±2) °С не менее 2 ч, перемешивают и фильтруют через сито с сеткой 02 по ГОСТ 6613.

Вязкость лака и массовую долю нелетучих веществ определяют без разбавления лака.

Для определения остальных показателей лак разбавляют уайт-спиритом (нефрас-С4—155/200) при 20 °С до вязкости 18—23 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) и наносят краскораспылителем на подготовленные пластинки в один слой.

Для испытаний лака и смеси его с алюминиевой пудрой пластинки готовят по ГОСТ 8832, разд. 3.

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

Эластичность пленки при изгибе определяют на пластинках из черной горячекатаной жести размером 20 × 150 мм и толщиной 0,25—0,32 мм.

Остальные показатели определяют на пластинках размером 70 × 150 мм из черной горячекатаной жести толщиной 0,25—0,28 мм или из стали марок 08 кп и 08 пс толщиной 0,5—1,0 мм по ГОСТ 16523.

Для испытания лака, смешанного с алюминиевой пудрой, берут образец лака, подготовленный по п. 4.2, с вязкостью 18—23 с по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) при 20 °С, смешивают с алюминиевой пудрой по ГОСТ 5494, марка ПАП-2 в соотношении, указанном ниже.

Лак БТ-577 — 80—85 %.

С. 4 ГОСТ 5631—79

Пудра алюминиевая — 15—20 %.

Полученную краску фильтруют через сито с сеткой 056 по ГОСТ 6613.

Краску наносят краскораспылителем в один слой.

Пластины с нанесенным лаком и краской выдерживают на воздухе при (20 ± 2) °С в течение 30 мин, затем помещают в термостат и сушат при 100—110 °С пленку лака в течение 20 мин, пленку краски в течение 30 мин.

После сушки в термостате образцы выдерживают на воздухе при (20 ± 2) °С в течение 3 ч.

Толщина пленки лака и краски после сушки должна быть 20—25 мкм.

Для определения стойкости пленки к статическому воздействию воды и 3 %-ного раствора NaCl лак наносят на пластинку с двух сторон.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.3. Внешний вид пленки лака и краски определяют визуально при естественном рассеянном свете.

4.3а. Условную вязкость лака определяют по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3б. Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 17537. Для этого навеску испытуемого лака массой 1,5—2 г помещают в сушильный шкаф и выдерживают при температуре (140 ± 2) °С. Первое взвешивание производят через 1,5 ч выдержки в шкафу, последующие — через каждые 30 мин до постоянной массы.

4.3а, 4.3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4.4. Стойкость пленки лака к статическому воздействию воды и 3 %-ного раствора NaCl определяют по ГОСТ 9.403, при этом окрашенные и высушенные образцы помещают в испытуемый раствор на 2/3 высоты и после выдержки в воде или растворе NaCl в течение времени, указанного в подпунктах 7 и 8 табл. 1, образцы выдерживают на воздухе при (20 ± 2) °С в течение 2 ч и осматривают внешний вид пленки. Пленка должна быть без изменения, допускается слабое поматование.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. **(Исключен, Изм. № 2).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка — по ГОСТ 9980.3.

5.2. Маркировка — по ГОСТ 9980.4.

При маркировке транспортной тары должен быть нанесен знак опасности по ГОСТ 19433 (класс 3, классификационный шифр 3313).

5.3. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 9980.5.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие лака всем требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения лака — шесть месяцев со дня изготовления.

6.1, 6.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.03.79 № 895
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5631—70
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------------|
| ГОСТ 9.403—80 | 1.3, 4.4 |
| ГОСТ 12.3.005—75 | 2.4 |
| ГОСТ 12.4.011—89 | 2.5 |
| ГОСТ 17.2.3.02—78 | 2.7 |
| ГОСТ 1571—82 | 1.2 |
| ГОСТ 1928—79 | 1.2 |
| ГОСТ 3134—78 | 1.2 |
| ГОСТ 5233—89 | 1.3 |
| ГОСТ 5494—95 | Вводная часть, 4.2 |
| ГОСТ 6613—86 | 4.2 |
| ГОСТ 6806—73 | 1.3, 1.4 |
| ГОСТ 6992—68 | Вводная часть |
| ГОСТ 8420—74 | 1.3 |
| ГОСТ 8784—75 | 1.4 |
| ГОСТ 8832—76 | 4.2 |
| ГОСТ 9980.1—86 | 3.1 |
| ГОСТ 9980.2—86 | 4.1 |
| ГОСТ 9980.3—86 | 5.1 |
| ГОСТ 9980.4—2002 | 5.2 |
| ГОСТ 9980.5—86 | 5.3 |
| ГОСТ 10214—78 | 1.2 |
| ГОСТ 16523—97 | 4.2 |
| ГОСТ 17537—72 | 1.3, 4.3б |
| ГОСТ 19007—73 | 1.3, 1.4 |
| ГОСТ 19433—88 | 5.2 |
| ТУ 21—0284461—058—90 | 4.2 |

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)
6. ИЗДАНИЕ (сентябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 10—84, 6—89), Поправкой (ИУС 5—2002)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *И.А. Назейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 08.09.2003. Подписано в печать 10.10.2003. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55.
Тираж 234 экз. С 12374. Зак. 893.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

87 ЛАКОКРАСОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

МКС 87.040

Группа Л24

к ГОСТ 5631—79 Лак БТ-577 и краска БТ-177. Технические условия (Переиздание (октябрь 1990 г.) с Изменениями № 1, 2)

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|-----------------------|------------|--|
| С. 6. После раздела 5 | — | 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 6.1. Изготовитель гарантирует соответствие лака всем требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования. 6.2. Гарантийный срок хранения лака — шесть месяцев со дня изготовления. 6.1, 6.2. (Измененная редакция, Изм. № 1). |

(ИУС № 5 2002 г.)