

Группа Т95

Изменение № 2 ГОСТ 9.402—80 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.10.87 № 3953

Дата введения 01.07.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5732—86).

Вводную часть дополнить абзацами: «Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5732—86.

В стандарт дополнительно включены требования к составам, применяемым для подготовки поверхности, и режимам обработки».

Пункт 1.5. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 2

Обозначение степени окисленности	Характеристика окисленности поверхности
А (С)	Поверхность покрыта плотно сцепленной с металлом неосыпающейся ржавчиной. На литье имеется литейная корка, пригар отсутствует
Б (Д)	Поверхность покрыта осыпающейся ржавчиной, после очистки от ржавчины обнаруживается изъязвление основного металла. На литье имеется пригар и легко отделяющаяся формовочная смесь
В (В)	Поверхность покрыта прокатной окалиной или литейной коркой, ржавчина занимает до 50 % поверхности
Г (А)	Поверхность покрыта прокатной окалиной или литейной коркой, ржавчина отсутствует

(Продолжение см. с. 390)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9.402—80)

Примечание. В скобках приведены обозначения степени окисленности по СТ СЭВ 5732—86.

Пункт 1.7. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 3

Обозначение степени очистки от окислов	Характеристика очищенной поверхности	Обозначение условий эксплуатации лакокрасочных покрытий по ГОСТ 9.104—79	Характеристика обрабатываемого изделия и материала
1(03)	При осмотре с 6× увеличением окалина и ржавчина не обнаруживаются	У1, УХЛ1, ХЛ1, Т1, ОМ1, ОМ2, В5	Изделия из I и II групп металлов, подлежащие окрашиванию по I и II классам по ГОСТ 9.032—74
2(02)	При осмотре невооруженным глазом не обнаруживаются окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои	У1, У2, УХЛ1, УХЛ2, ХЛ1, ХЛ2, Т1, Т2, Т3, ОМ1, ОМ2, ОМ3, В5	Изделия из I и II групп металлов, подлежащие фосфатированию и окрашиванию, крупногабаритные изделия из металла толщиной более 4 мм
3(01)	Не более, чем на 5 % поверхности имеются пятна и полосы плотно сцепленной окислы и литейная корка, видимые невооруженным глазом. На любом из участков поверхности изделия окислы занято не более 10 % площади пластины 25×25 мм.	У1, У2, УХЛ1, У3, УХЛ2, УХЛ3, УХЛ4, ХЛ1, ХЛ2, ХЛ3, Т2, Т3	Изделия из чугуна и стального литья, поковок и горячих штамповок, крупногабаритные изделия

(Продолжение см. с. 391)

Обозначение степени очистки от окислов	Характеристика очищенной поверхности	Обозначение условий эксплуатации лакокрасочных покрытий по ГОСТ 9.104—79	Характеристика обрабатываемого изделия и материала
4(01)	С поверхности удалены ржавчина и отслаивающаяся окалина; до 20 % поверхности занято плотно сцепленной окалиной. На любом из участков поверхности изделия занято не более 30 % площади пластины 25×25 мм	УХЛ4	Труднодоступные места крупногабаритных изделий и изделий сложной формы с толщиной металла не менее 4 мм

Примечания:

1. В скобках приведены обозначения степени очистки от окислов по СТ СЭВ 5732—86.

2. Марки черных металлов, входящие в группы I—III, приведены в справочном приложении 1.

3. Сварные швы должны быть очищены от шлака и неплотно прилегающей окислы. Сварные швы после сварки электродами с флюсовым покрытием должны быть очищены от налета флюса и нейтрализованы. Значение pH поверхности, увлажненной дистиллированной водой должно быть 5—7,5 pH поверхности контролируют визуально соответствующим индикатором».

Пункт 1.11. Заменить слово: «или» на «и».

Пункт 3.1. Таблица 4. Графа «Удаление окислов и (или) увеличение шероховатости». Заменить слова: «гидроабразивной очисткой» на «струйноабразивной обработкой».

Пункт 3.2. Таблица 5. Примечание после обозначения ОМЗ дополнить обозначением: УХЛ4.

Пункт 3.9.1. Таблицу 9 изложить в новой редакции:

Таблица 9

Способ удаления окислов	Степень окисленности поверхности				Пример применения
	А	Б	В	Г	
	Степень очистки от окислов				
Травление	1	2	1	1	Обработка изделий любой формы. Удаление окислов из труднодоступных мест (карманов, отверстий, пазов и т. п.) Обработка изделий простой формы, преимущественно с толщиной стенок более 3 мм
Дробеструйная, дробеметная, струйно-абразивная, жидкостно-абразивная, вибро-абразивная обработка	1	2	1	1	

(Продолжение см. с. 392)

Способ удаления окислов	Степень окисленности поверхности				Пример применения
	А	Б	В	Г	
	Степень очистки от окислов				
Механизированная очистка (вращающиеся щетки, пневматические молотки, с использованием шлифовальных шкур и др.)	2	4	3	3	Обработка крупногабаритных изделий (защитка сварных швов, удаление продуктов коррозии и т. п.), местное удаление окислов или старых лакокрасочных покрытий перед ремонтным окрашиванием То же
Очистка вручную при помощи металлической щетки, шабера, сбивочного молотка или шлифовальных шкур	3	4	4	3, 4	

Примечание. Очистка вручную допускается при наличии на поверхности легкой ржавчины или следов коррозии. При этом достигается 1 или 2-я степень очистки от окислов.

Пункт 3.9.2.1. Заменить слова: «струйной абразивной» на «струйно-абразивной».

Пункт 3.9.2.6. Таблица 10. Примечание 2. Заменить слово: «гидроабразивной» на «струйно-абразивной»;

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.9.2.6а: «3.9.2.6а. Шероховатость поверхности в зависимости от вида струйно-абразивной обработки и требуемая минимальная толщина лакокрасочного покрытия приведены в справочном приложении 11».

Пункт 3.9.2.7. Заменить слова: «Гидроабразивную очистку» на «Струйно-абразивную обработку».

Пункт 3.11.2 исключить.

Пункт 3.11.5. Таблица 16. Графа «Массовая концентрация компонента, кг/м³». Заменить значения и обозначение: 33,4 на 38,4; 3,77 на 3,7; Г на F;

графа «Свободная кислотность, «точки». Заменить значение: 6—7 на 2,7—2,8;

графа «Массовая концентрация азотистокислого натрия, кг/м³». Заменить значения: 0,101—0,156 на 0,10—0,16; 0,149—0,163 на 0,15—0,16; 0,198—0,246 на 0,20—0,25; 0,104—0,121 на 0,10—0,12;

графа «Область применения». Цинк-фосфатное покрытие компонентов. Для наименований «Концентрат КФ-1, 20 %-ный раствор гидроокиси натрия, 10 %-ный раствор азотистокислого натрия» после слова «покрытий» проставить запятую;

железо-фосфатное покрытие компонентов. Для наименований «Концентрат КФА-8, 20 %-ный раствор гидроокиси натрия» после слова «фосфатирование» дополнить словом: «стали»; для наименований «Концентрат КФА-8, 20 %-ный раствор гидроокиси натрия NaF·HF или NH₄F·HF или NaF» после слова «обезжиривание» дополнить словами: «и фосфатирование».

Таблица 16а. Головка. Заменить слова: «Нагрузка на ванну, м²/4·м³» на «Нагрузка на ванну, м²/ч·м³»;

(Продолжение см. с. 393)

таблицу дополнить наименованием химиката:

Наименование химиката	Способ применения	Нагрузка на ванну, м ² /ч·м ³	Расход, кг/100 м ²
КФ-7	Окувание	—	3,5—4,2

Пункт 3.12.1. Таблица 17. Графу «Характеристика изделия» после марки КФ-12 дополнить марками: КФА-8, КФА-5.

Пункт 5.8. Таблица 25. Графа «Продолжительность, мин». Заменить значение: 15 на 1,5—3,0.

Пункт 5.12. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Приложение 1 дополнить примечанием — 4: «4. Для получения электроосажденных покрытий с высокими защитными характеристиками применяют углеродистую сталь типа 08, 08кп, 08Ю, количество поверхностных углеродистых загрязнений на которой не превышает 6 мг/м²»;

заменить ссылку: ГОСТ 1412—79 на ГОСТ 1412—85.

Приложение 2. Заменить слово: «гидроабразивной» на «струйно-абразивной», «галтованием» на «жидкостно-абразивной».

Приложение 3. Заменить слово: «гидроабразивной» на «струйно-абразивной».

Приложение 6. Заменить ссылки: ГОСТ 13493—77 на ГОСТ 13493—86, ГОСТ 5100—73 на ГОСТ 5100—85.

Приложение 7. Пункт 1а изложить в новой редакции: «1а. Моющие растворы готовят на воде, соответствующей требованиям п. 2 или п. 3 табл. 18 настоящего стандарта».

Приложение 8. Пункт 1.4, Первый абзац. Заменить слово: «изотистокислого» на «азотистокислого».

Приложение 9. Пункт 1 после слов «соответствующую требованиям» дополнить ссылкой: «п. 2».

Приложение 10. Пункт 2.5. Таблицу 3 для наименования операции «Обезжиривание» изложить в новой редакции:

Наименование операции, после которой проводится промывка	Наименование операции, перед которой проводится промывка	Наименование компонента в последней ванне промывки	Предельно допустимая массовая концентрация компонента в последней ванне промывки, кг/м ³	Кислотность, щелочность, «точки»
Обезжиривание	Травление	В пересчете на гидроксид натрия	0,72—1,12	9,0—14,0
			0,72—1,12	9,0—14,0
			0,19—0,30	2,4—3,8
			0,08—0,19	1,0—2,4
			0,04—0,12	0,5—1,5
	Сушка: перед электроосаждением перед другими методами нанесения		0,61—0,36	1,5—4,5

примечания 1, 2. Заменить значение: 10 см³ на 50 см³; исключить слова: «добавляют 40 см³ дистиллированной воды».

(Продолжение см. с. 394)

Стандарт дополнить приложением — 11:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 11
Справочное**Шероховатость поверхности в зависимости от вида струйно-абразивной обработки и требуемой минимальной толщины лакокрасочного покрытия**

Средство струйно-абразивной обработки	Наибольшая высота неровности профиля $R_{\text{макс}}$, мкм		Нижний предел допуска толщины лакокрасочного покрытия, мкм
	средняя	пределы	
Стальная дробь	30	От 25 до 50	80
	45	» 35 » 60	80
	60	» 45 » 80	120
	75	» 55 » 100	120
Кварцевый песок	55	» 40 » 65	80
Рубленая проволока	60	» 45 » 70	80
Корунд	45	» 40 » 55	80

Примечание. Значение максимальной высоты неровности профиля действительны для поверхностей, имеющих перед обработкой небольшой налет ржавчины. В случае значительного корродирования поверхности средняя наибольшая высота неровности профиля больше в результате неравномерной коррозии. В этом случае необходимо пользоваться для сравнения образцом (эталонном) поверхности данного материала, подверженной струйно-абразивной обработке абразивным материалом определенной зернистости».

(ИУС № 1 1988 г.)