УДК 667.662-49 Группа Л18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРАСКА МАСЛЯНАЯ 4БО

ГОСТ 5786—51*

Взамен
ОСТ НКТП
8186/1086

Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров СССР 12/IV 1951 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1951 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на краску масляную 4БО, представляющую собой пасту, состоящую из смеси сухих пигментов, затертых на натуральной олифе.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Краска масляная 4БО должна содержать следующие исходные продукты.

Наименование исходного сырья	Содержание в %, по весу
1. Окиси хрома, не менее	13,1
2. Крона свинцового сухого (ГОСТ 478—62), не менее	5,3
3. Олифы натуральной льняной (ГОСТ 7931—56)	30±3
4. Охры сухой (ГОСТ 8019—56), не более	54,6

Примечание. Эталон цвета утверждается отраслевым институтом лакокрасочной промышленности (ГИПИ-4) по согласованию с потребителем.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

2. Краска 4БО должна соответствовать следующим требованиям.

Цена 2 коп.

Внесен Министерством химической промышленности

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (июнь 1971 г.) с изменением № 2, принятым в феврале 1960 г.*

Наименования показателей	Нормы
а) Цвет и внешний вид пленки краски	После высыхания пленка должна соответствовать эталону Допускается отклонение по цвету в пределах вилки оттенка цвета
б) Время высыхания в часах при температуре 18—23°С:	
от пыли, не более	12
практическое, не более	24
в) Укрывистость в *г/м²*, не более	80
г) Степень растертости по микрометру в *мк*, не более	30
д) Содержание олифы в %	30±3
е) Прочность пленки при изгибе по шкале гибкости в *мм*, не более	1
ж) Прочность пленки при ударе в *кг·см*	50
з) Теплостойкость пленки	После испытания по п. 12 пленка не должна изменять своего цвета, морщиться и пузыриться Допускается незначительное потемнение пленки
и) Стойкость пленки к смазке	После испытания по п. 13 пленка не должна разрушаться, отслаиваться, морщиться и пузыриться
к) Водостойкость пленки	После испытания по п. 14 пленка не должна разрушаться, отслаиваться, морщиться и пузыриться. Допускается небольшая матовость пленки

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И ОТБОР ПРОБ

3. Партией считают количество краски, полученное от одной технологической операции.

Пробу отбирают от 5% бочек и барабанов весом от 60 *кг* и выше, от 3% бидонов и фляг весом до 50 *кг*, но не менее чем из трех барабанов и бочек или бидонов, банок и фляг при малых партиях.

Примечание. Потребителю предоставляется право отбирать пробу из каждой бочки, барабана, бидона или фляги.

4. Перед взятием пробы снимают образовавшуюся на поверхности пленку и отбирают среднюю пробу в пропорциональных количествах; общий вес отобранной пробы должен быть не менее 1 *кг*.

Полученную среднюю пробу помещают в две чистые сухие плотно закрываемые банки. На каждую банку наклеивают этикетки с обозначением: наименования завода-изготовителя, названия и марки краски, номера партии, даты изготовления и даты отбора пробы.

Одну банку передают в заводскую лабораторию для производства анализа, а другую опечатывают и хранят в течение трех месяцев на случай арбитражного анализа.

Лабораторию для производства арбитражного анализа выбирают по соглашению сторон.

При неудовлетворительных результатах анализа производят анализ из вторично отобранной пробы.

При неудовлетворительных результатах анализа повторной пробы партию бракуют.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5. Определение цвета пленки краски. Испытуемую краску наносят в один слой при помощи кисти на чистую пластинку из черной жести или декапированной стали согласно ГОСТ 8832—58, сушат в течение 24 *ч* при температуре 18—23°С согласно ОСТ 10086—39, М. И. 17, п. Г «а», и сравнивают с эталоном согласно ГОСТ 16873—71.

6. Определение времени высыхания краски производят по методике, изложенной в ОСТ 10086—39, М. И. 17.

Для проведения испытания краску наносят при помощи кисти. Сушку производят при температуре 18—23°С.

7. Определение укрывистости краски производят по ГОСТ 8784—58 на стеклянной пластинке.

Расчет укрывистости производят на окраску малярной консистенции.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

8. Определение степени растертости краски производят по методике, изложенной в ОСТ 10086—39, М. И. 9.

9. Определение содержания олифы в краске производят по ГОСТ 6059—51.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

10. Определение прочности пленок при изгибе.

а) *Подготовка образцов к испытанию*

Испытуемую краску при помощи кисти наносят на пластинку из черной жести (ГОСТ 1127—57) размером 7×15 *см*, сушат в течение одного часа при температуре 18—23°С, в течение двух часов при температуре 60°С и выдерживают в течение одного часа при температуре 18—23°С.

Затем наносят второй слой краски, сушат в течение одного часа при температуре 18—23°С, в течение четырех часов при температуре 60°С и выдерживают в течение одного часа при температуре 18—23°С.

б) *Описание определения*

Определение прочности пленки при изгибе производят по ГОСТ 6806—53. Диаметр стержня по шкале гибкости 1 *мм*.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

11. Определение прочности пленки при ударе производят по методике, изложенной в ГОСТ 4765—59. Определение производят на пластинке из декапированной стали. Подготовку образцов к испытанию производят согласно п. 10 «а».

12. Определение теплостойкости пленки. Пластинку с нанесенным и высушенным покрытием (см. п. 10 «а») помещают в термостат, имеющий температуру 150°С, и выдерживают в течение одного часа. Затем пластинку вынимают, охлаждают до комнатной температуры и рассматривают при дневном рассеянном свете.

13. Определение стойкости пленки к смазке. Пластинку с нанесенным и высушенным покрытием (см. п. 10 «а») помещают в пушечную смазку (ГОСТ 3005—51) и выдерживают в течение 12 *ч* при температуре 18—20°С. Затем пластинку переносят в сосуд с пушечной смазкой, находящейся в термостате, имеющем температуру плюс 80°С и выдерживают в течение одного часа. После этого пластинку вынимают, охлаждают, вытирают и рассматривают при дневном рассеянном свете.

14. Определение водостойкости пленки производят по методике, изложенной в ОСТ 10086—39, М. И. 31.

Пластинку с нанесенным и высушенным покрытием (см. п. 10 «а») выдерживают в воде в течение 12 *ч* при температуре 18—20°С.

Примечание. Для проведения испытаний, кроме п. 9, испытуемую краску разводят до малярной консистенции натуральной льняной олифой (ГОСТ 7931—56), которую добавляют в количестве 25—35% от веса взятой краски.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

15. Масляную краску 4БО упаковывают в металлические банки весом до 10 *кг*, бидоны и фляги весом не более 50 *кг*, деревянные бочки весом до 100 *кг* нетто и фанерные барабаны весом до 120 *кг* нетто.

Металлические банки упаковывают в деревянные ящики-решетки. Вес ящика-решетки с банками не должен превышать 50 *кг*.

В случае транспортирования без перевалок в пути в автомашинах, контейнерах и в специально оборудованных железнодорожных вагонах (коробах-шкафах) банки емкостью 5 *л* и выше перевозятся без упаковки в ящики-решетки, а банки емкостью до 5 *л* упаковывают в ящики-решетки.

На бидоны и фляги наклеивают этикетки с обозначением:

а) наименования завода-изготовителя;
б) наименования продукта;
в) веса брутто и нетто;
г) даты изготовления;
д) номера партии;
е) «Огнеопасно»;
ж) номера настоящего стандарта.

На бочки, барабаны и ящики-решетки наносят те же обозначения при помощи трафарета несмываемой краской.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1960 г.).

16. Каждую партию краски сопровождают удостоверением о качестве, в котором указывают: наименование завода-изготовителя, наименование продукта, вес брутто и нетто, номер партии, дату изготовления, данные химического анализа, заверенные ОТК завода, и номер настоящего стандарта.