Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4056—63 Взамен ГОСТ 4056—48 Группа Л25

ГРУНТОВКА ГФ-020

Primer ГФ-020 type

Настоящий стандарт распространяется на глифталевую грунтовку ГФ-020, представляющую собой суспензию пигментов (сурика железного и цинковых белил) и наполнителя (талька) в глифталевом или пентаглифталевом лаке с добавлением растворителей, сиккатива и стабилизатора (поверхностно-активного вещества).

Грунтовка предназначается для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями. Грунтовку наносят краскораспылителем, кистью, окунанием или распылением в электростатическом поле.

Режимы нанесения и сушки грунтовки зависят от характера окрашиваемой поверхности и покрывной эмали и должны предусматриваться в стандартах и технических условиях на окраску изделий.

Пленка грунтовки устойчива к изменению температуры от минус 40 до плюс 60° С.

Для получения рабочей вязкости грунтовку разбавляют сольвентом, ксилолом или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом в соотношении 1 : 1.

При нанесении грунтовки на поверхность распылением в электростатическом поле ее разбавляют до рабочей вязкости растворителем, состав которого определяется научно-исследовательским институтом технологии лакокрасочных покрытий (НИИТЛП).

Сушку грунтовки при температуре 18—23° С производят в течение 48 *ч*.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Рецептура и технология изготовления грунтовки ГФ-020 должны быть утверждены Министерством химической промышленности СССР.

Внесен Государственным комитетом по химии при Госплане СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 31/I 1963 г.	Срок введения 1/I 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

2. Грунтовка ГФ-020 по физико-химическим свойствам должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице.

Наименования показателей	Нормы
1. Внешний вид пленки	После высыхания грунтовка должна образовать матовую или полуглянцевую ровную однородную поверхность красно-коричневого цвета. Оттенок не нормируется
2. Вязкость при температуре 20° С по вискозиметру ВЗ-4 в *сек*, не менее	45
3. Процент разбавления грунтовки до вязкости 22—24 *сек* по вискозиметру ВЗ-4 при температуре 20° С, не более	20
4. Содержание сухого остатка в %, не менее	50
5. Степень перетира по методу «клина», не более	55
6. Время высыхания грунтовки при температуре 100—110°С в *мин*, не более	35
7. Твердость пленки по маятниковому прибору, не менее	0,35
8. Прочность пленки при изгибе по шкале гибкости в *мм*, не более	1
9. Прочность пленки при ударе в *кгс · см*, не менее	50
10. Адгезия пленки по методу «решетки»	Пленка грунтовки должна хорошо прорезаться до металла, не должна отслаиваться и крошиться
11. Способность пленки грунтовки к шлифованию	Должна выдерживать испытание по п. 19
12. Стойкость пленки грунтовки к действию 3%-ного раствора хлористого натрия при 18—20° С (противокоррозийность)	Должна выдерживать испытание по п. 20
13. Стойкость пленки грунтовки к действию нитроэмали	Должна выдерживать испытание по п. 21

3. Состав растворителей, входящих в рецептуру грунтовки, и их количественное содержание должны быть согласованы с Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Министерства здравоохранения СССР.

4. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всей выпускаемой грунтовки требованиям настоящего стандарта.

5. Предприятие-поставщик обязано безвозмездно заменять грунтовку в течение 6 месяцев со дня отгрузки ее в адрес потребителя, если в течение указанного срока потребителем будет обнаружено несоответствие грунтовки требованиям настоящего стандарта.

Увеличение процента разбавления и образование осадка при хранении грунтовки не может служить основанием для замены ее, если после размешивания и разбавления грунтовка будет соответствовать всем требованиям настоящего стандарта.

Замена грунтовки должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования и хранения, указанных в настоящем стандарте и в инструкции предприятия-поставщика.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

6. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

7. При проверке поступившей партии грунтовки пробу отбирают в соответствии с требованиями ГОСТ 9980—62.

За партию принимают полученное количество грунтовки, сопровождаемое одним удостоверением о качестве.

8. Подготовка образцов к испытанию. Прочность пленки грунтовки при изгибе определяют на пластинках из черной полированной жести (ГОСТ 1127—57) площадью 20×150 *мм* и толщиной 0,25—0,32 *мм*. Твердость пленки определяют на стеклянных пластинках.

Все остальные показатели определяют на пластинках из стали марки 08кп и 08пс (ГОСТ 914—56) площадью 70×150 *мм* и толщиной 0,80—0,90 *мм*.

Подготовку пластинок для нанесения покрытий производят по ГОСТ 8832—58, разд. III.

Грунтовку тщательно перемешивают, разбавляют сольвентом до вязкости 22—24 *сек* по вискозиметру ВЗ-4 при температуре 20°С и фильтруют через сетку № 056 (ГОСТ 3584—53). Наносят грунтовку на чистую пластинку краскораспылителем, сушат в течение 35 *мин* при температуре 100—110° С.

После горячей сушки покрытие охлаждают в течение 30 *мин* при температуре 18—22° С. Толщина пленки грунтовки после высыхания должна быть в пределах 15—20 *мк*.

9. Определение внешнего вида пленки. Испытуемую грунтовку наносят на стальную пластинку по п. 8 настоящего стандарта. После высыхания определяют внешний вид пленки при рассеянном свете.

10. Вязкость грунтовки определяют по ГОСТ 8420—57 вискозиметром ВЗ-4.

11. Определение процента разбавления грунтовки. 120—130 *г* испытуемой грунтовки взвешивают с точностью до 0,1 *г*, разбавляют сольвентом или ксилолом до вязкости 22—24 *сек* по вискозиметру ВЗ-4.

Количество растворителя, пошедшее для разбавления грунтовки, в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{G_1 \cdot 100}{G},$$

где:

G — вес грунтовки в *г*;

G_1 — количество растворителя, пошедшее для разбавления грунтовки, в *г*.

12. Содержание сухого остатка в грунтовке определяют по ГОСТ 6989—54.

13. Степень перетира определяют по ГОСТ 6589—57. Определение производят в неразбавленной грунтовке.

14. Время высыхания грунтовки определяют по ОСТ 10086—39, М. И. 17 на стальной пластинке.

Подготовку образцов к испыганию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта.

15. Твердость пленки грунтовки определяют по ГОСТ 5233—67 на стеклянной пластинке.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта.

16. Прочность пленки при изгибе определяют по ГОСТ 6806—53 на пластинке из черной жести.

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта.

17. Прочность пленки при ударе определяют по ГОСТ 4765—59 на стальной пластинке. Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта.

18. Адгезию определяют на стальной пластинке методом «решетки».

Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта.

После высыхания пленку прорезают до металла ножом или лезвием безопасной бритвы так, чтобы получилась квадратная сетка размером 5×5 *мм*, с расстоянием между прорезами равным 1 *мм*.

Пленка должна хорошо прорезаться, не должна отслаиваться и крошиться при легком растирании пальцем.

19. Определение способности пленки грунтовки к шлифованию. Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта. После высыхания пленку шлифуют шлифовальной шкуркой № 200—230. Грунтовка соответствует требованиям стандарта, если пленка ее хорошо шлифуется, образуя ровную поверхность и не засаливает шкурку.

20. Определение стойкости пленки грунтовки к действию 3%-ного раствора хлористого на-

трия. Подготовку образцов к испытанию и сушку производят по п. 8 настоящего стандарта. Грунтовку наносят на обе стороны пластинки в два слоя с промежуточной сушкой при 100—110° С в течение 35 *мин*.

Пластинку с высушенным грунтом помещают на $^2/_3$ высоты покрытия в 3%-ный раствор хлористого натрия (ГОСТ 4233—66) и выдерживают в течение 24 *ч* при температуре 18—22° С. Затем пластинку вынимают, высушивают фильтровальной бумагой и выдерживают на воздухе в течение 1 *ч*, после чего производят осмотр внешнего вида и цвета пленки. Покрытие должно быть без изменения (допускается побеление).

21. Определение стойкости пленки грунтовки к действию нитроэмали. На пленку грунтовки, приготовленную по п. 8 настоящего стандарта, через 10 *мин* после сушки наносят краскораспылителем три слоя нитроэмали марки НЦ-11 (ГОСТ 9198—59). Сушку каждого слоя нитроэмали производят при температуре 10—20° С в течение 10 *мин*.

Грунтовку считают соответствующей требованиям стандарта, если не наблюдается сморщивания и растрескивания пленки нитроэмали.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

22. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение грунтовки ГФ-020 производят в соответствии с требованиями ГОСТ 9980—62.

Замена

ГОСТ 4233—66 введен взамен ГОСТ 4233—48.
ГОСТ 5233—67 введен взамен ГОСТ 5233—50.