

а 25290
КОНТРОЛЬ

ЧЫМ

6

Бн 36365

к. 607

НАРКОМТЯЖПРО
ВСЕСОЮЗНЫЙ ТРЕСТ
ЛАКОКРАСОЧНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Лакокраска

БН 36365

Технические условия

НА ЛАКОКРАСОЧНУЮ
ПРОДУКЦИЮ

WTD

1936

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
БИБЛИОТЕКА

ПОГИБЕЛНО

а 25800

НАРКОМТЯЖПРОМ СССР
ВСЕСОЮЗНЫЙ ТРЕСТ
ЛАКОКРАСОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
„ЛАКОКРАСКА“

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ЛАКОКРАСОЧНУЮ ПРОДУКЦИЮ

Инд. 1953 г. 25790

1936

НАРКОМТЯЖПРОМ
ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОНТОРА
СПРАВОЧНИКОВ И КАТАЛОГОВ
ЛЕНИНГРАД МОСКВА

Составили:

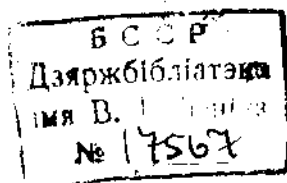
инж. Г. Я. Төрло
и В. В. Дмитров

Под редакцией

С. Ф. Луковского

Технический редактор

В. В. Иванов



Сдано в производство 21/II-1936 г. Подписано к печати 5/IX 1936 г. Объем 17^{1/2} печ. лист. Бумажных листов 8^{1/2}. Формат бумаги 62×94/16. Ленгорлит № 17951. Тираж 5200 экз. Заказ № 711

Типография им. Володарского, Ленинград, Фонтанка, 57

ОТ РЕДАКЦИИ

За время печатания настоящего сборника в технические условия на лакокрасочную продукцию внесен ряд изменений:

Основными изменениями являются следующие:

1. Утверждены стандарты на литейный лак, спиртовые лаки, мебельные и новые стандарты — на искусственные олифы, цинковые белила сухие и ультрамарин сухой.

2. Разработаны и подлежат утверждению до конца 1936 г. стандарты на: бутанол (бутиловый спирт), полировочную воду, эмали для сельскохозяйственных машин, киноварь, густотертую черную масляную краску, двуокись титана и титановые белила и новые стандарты на: киноварь, сухие цинковые белила густотертые и краски фиксольевые.

3. Изменены и уточнены временные техусловия на автолаки, шпаклевки и грунтовки для автопромышленности.

4. Изменены нормы по степени перетира (по микрометру) для густотертых красок и уточнена методика определения этого показателя.

5. Изъяты из производства заводов системы В.т. „Лакокраска“ сургучи-смолки, силикатные краски и зеленая краска на охре сухой и густотертая.

Указанные изменения просим учесть при пользовании настоящим сборником техусловий.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Продукция лакокрасочной промышленности выполняет в народном хозяйстве две весьма важных задачи.

Первая из них заключается в том, что лаки и краски предохраняют транспорт, оборудование, здания и другие предметы от коррозии и других неблагоприятных действий атмосферных явлений. Здесь лаки и краски являются защитным слоем, который удлинит жизнь покрытых ими объектов.

Но мало построить хорошие и прочные паровозы, вагоны, самолеты, автомобили, станки и т. д. Необходимо, кроме того, придать им внешний красивый вид. Мало выстроить прочное здание — необходимо так отделать его с внешней и внутренней стороны, чтобы здание имело привлекательный и уютный вид.

Красивое внешнее оформление объектов является второй задачей лакокрасочной продукции.

Естественно поэтому, что наше непрерывно растущее и совершенствующееся социалистическое хозяйство предъявляет к лакокрасочной продукции все более и более повышенные требования в отношении высокого качества как по прочности, так и по красоте.

Наша промышленность работает под лозунгом „Советская марка должна быть лучшей в мире“. Удельный вес лакокрасочной продукции в полном осуществлении этого лозунга весьма велик. Лаки и краски завершают процесс производства всех видов транспорта, оборудования, зданий и различных предметов обихода. Качество окраски создает первое впечатление о качестве всего объекта.

Все это возлагает на лакокрасочную промышленность обязанность вырабатывать продукцию исключительно высокого качества.

В достижении высокого качества продукции решающее значение имеет правильная методика испытаний и наличие необходимой для этого аппаратуры.

К сожалению, приходится констатировать, что применяемые до сих пор методы испытания лаков и красок являются весьма устарелыми, несовершенными и неполными. В частности, внешний вид лаковой пленки, имеющий первостепенное значение,

определяется простым указанием, что поверхность должна быть глянцевой, не должна иметь сорности, выбоин, оспин и т. д. Цвет устанавливается по образцу, согласованному с потребителем, путем сравнения какой-либо краски с этим образцом в отраженном свете. Скорость высыхания или наличие отлипа определяется нажатием пальцев на окрашиваемую поверхность. Ряд других методов носит также совершенно субъективный и неточный характер.

Всесоюзный трест „Лакокраска“ ставит перед собой первоочередную задачу проведения в ближайшее время детального пересмотра и переработки существующих методов испытаний лакокрасочной продукции, применительно к предъявляемым к последней народным хозяйством высоким требованиям, а также создания точной аппаратуры, необходимой для этой цели.

По выработке новых методов испытаний В. т. „Лакокраска“ намечает выпуск нового издания сборника технических условий.

Управляющий Всесоюзным трестом
„ЛАКОКРАСКА“ С. Ф. Луковский

Введение

Настоящий сборник технических условий по сравнению с показателями качества лаков и красок, помещенными в сборнике технических условий изд. 1934 г., предусматривает в основном следующие изменения:

По группе минеральных пигментов

а) Тонкость помола пигментов устанавливается при контроле на сите в 4900 отверстий на квадратный сантиметр с остатком не более 2—3% и полным прохождением этого остатка через сито в 1600 отверстий на квадратный сантиметр (старыми техусловиями предусматривалось соответственно сито в 3200 отверстий на квадратный сантиметр с остатком в 5% и сито в 1200 отверстий на квадратный сантиметр).

б) По всем минеральным пигментам введены показатели укрывистости (расход сухой краски на 1 квадратный метр по поверхности), при чем по ряду пигментов (охра, сурик железный, муния, умбра, цинковые белила, литопон, крона, свинцовые зелени и др.) показатель укрывистости значительно изменен в сторону улучшения кроющей способности красок.

в) Снижены показатели содержания водорастворимых солей, являющихся особо вредной примесью в минеральных пигментах (земляные краски, зелень свинцовая, цинковые белила и др.).

г) Введено понятие сортности ряда пигментов с указанием соответствующих констант, характерных для данного сорта красок и их целевого назначения (литопон, цинковые белила, охра, сурик и глет свинцовый для аккумуляторов, синька бельевая, зелень свинцовая и др.).

д) По белым пигментам уточнено и конкретизировано понятие о цветности белил (цинковые белила, литопон и др.) с присвоением каждому сорту и виду белой краски определенного номера по шкале белого цвета НИЛКа.

е) По ряду минеральных пигментов (земляные краски, цинковые белила, крона, зелени и др.) исключены показатели маслосъемкости, нормирование которой идет вразрез с необходимостью повышения дисперсности красок (с повышением дисперсности маслосъемкость пигмента возрастает); помимо того исключены

показатели, излишне загромождающие техусловия и не характеризующие действительного качества ряда пигментов (содержание магнитного железняка в железном сурике, нерастворимый остаток в кислотах по земляным краскам, потери при прокаливании для ряда пигментов и др.). Взамен этих показателей введены более углубленные показатели физико-малярных свойств пигментов.

ж) Для номерных красок (крона, зелени) исключено применение низкосортных наполнителей (мела, алебастрового камня, талько-хлорида и др.). Допущено применение в качестве наполнителей исключительно тяжелого шпата.

з) Технические условия на пигменты пополнены рядом новых видов красок: высокопроцентный литопон, свинцов. белила в плитках и пастой, паста глетная и суричная, двуокись титана, бейц, бакан-бордо, ярь-медянка, крона и зелени свинцово-кальциевые, цинковые и др.

По группе фасадных малярных красок

а) Тонкость помола красок установлена при контроле на сите в 1600 отверстий на квадратный сантиметр с остатком не более 0,5% (по старым техусловиям — на сите в 1200 отверстий на квадратный сантиметр с остатком в 1%).

б) Введен показатель устойчивости казеиновых малярных красок.

в) Внесена полная номенклатура силикатных и казеиновых малярных красок с нормированием цвета каждой краски.

г) Ассортимент фасадных малярных красок пополнен новыми видами красок: силикатными огнезащитными и водостойкими, к техусловиям на которые приложены инструкции по применению этих красок.

По группе кожевенных покрывных красок

а) Введен показатель укрывистости для эйкозолой, при чем для коричневой эйкозоли этот показатель значительно снижен (с 20 до 13—15 г на квадратный метр поверхности).

б) Введены и конкретизированы показатели, характеризующие устойчивость эйкозолой к сухому и мокрому трению.

в) Внесен показатель качества пленок эйкозолой после лощения окрашиваемой кожи (блеск, отсутствие бронзирования и т. д.).

г) Номенклатура кожевенных красок пополнена новыми видами красителей: краски для подошвенной кожи и краски для обновления цвета обуви. По этим краскам в дополнение к техническим условиям приведены инструкции по применению их.

По группе масляных красок и олиф

а) Для перетира красок регламентировано применение исключительно натуральной льняной олифы (и конопляной — для некоторых красок) или сырого льняного, либо подсолнечного масла (последнее только для свинцовых и цинковых белил). Совершен-

но исключается применение для изготовления густотертых красок полунатуральных олиф („оксоль“, „сульфооксоль“ и полимеризованной) и олиф искусственных (алюминиевая из оксикарбоновых кислот и алюминиево-кальциевая нафтенат.).

б) Для изготовления белых красок и красок светлых колеров вводится применение отбеленного растительного масла.

в) Внесен совершенно новый показатель, характеризующий степень перетира красок. Разработанный для этого определения объективный метод испытания посредством микрометра дает совершенно определенные цифры, выраженные в микронах и определяющие степень растира каждой густотертой краски.

г) Пересмотрены показатели укрывистости масляных красок и произведены изменения в сторону улучшения кроющей способности красок.

д) Характеристика тонкости помола пигментов, входящих в состав масляных красок, произведена по сити в 4900 отверстий на квадратный сантиметр со значительно сниженным остатком на этом сите (0,5—2%).

е) В качестве наполнителей для масляных красок допускается применение исключительно тяжелого шпата или мраморной муки, при чем для свинцовых и литопонных белил, кронов и зеленей — исключительно тяжелого шпата.

ж) Ассортимент масляных красок пополнен новыми видами продукции: краски из руд и концентратов (церусситовые, сфеновые, из свинцовых и цинковых концентратов, из медных руд и др.), асбо-красками, различными колерными красками, готовыми к употреблению.

з) Приведена инструкция по применению натуральной олифы в малярных работах.

и) Помещены технические условия на натуральные растительные масла и олифы и на олифы полунатуральные и искусственные.

По группе масляных лаков

а) Номенклатура масляных лаков общего потребления приведена в соответствие с вновь утвержденными стандартами. Для удобства пользования этими техусловиями по каждому лаку указан номер его также и по старой классификации.

б) В связи с повышением содержания растительного масла в лаках и введением по ряду лаков искусственного копаала взамен канифоли, изменены соответственно в сторону улучшения показатели по эластичности и твердости масляно-лаковой пленки.

в) По ряду лаков введен показатель, характеризующий сопротивляемость лаковой пленки удару.

г) Внесены показатели устойчивости лаковой пленки к действию низких и высоких температур (от -40° до $+60^{\circ}\text{C}$), к действию воды, минеральных масел, бензина, керосина и других реагентов.

д) За счет применения отбеленного масла для производства светлых лаков значительно улучшен цвет лаков (снижение номера по нодометрической шкале).

е) Унифицированы показатели вязкости лаков, которые почти для всех масляных лаков приведены в секундах по воронке НИЛКА.

ж) По группе черных асфальтовых лаков внесены показатели укрывистости лака в граммах на квадратный метр поверхности окрашиваемого изделия; по этой же группе лаков — благодаря введению в состав их печерского асфальта (и стеаринового пека) взамен нефтебитумов — значительно повысились показатели устойчивости лаковой пленки.

з) Ассортимент масляных лаков значительно пополнен различными лаками целевого назначения: лаки для швейных машин, лаки для консервных банок, лаки для жести, паркерлак, литейные лаки и крепители, лак-сидеростен, лаки для рам и радиаторов автомашин, лаки для снятия пыли, лаки для эмалевых красок, лаки декоративные и др.

По группе электроизоляционных лаков

а) Введены новые показатели, характеризующие качество лаков, как электроизоляционных материалов (пробивной градиент, стойкость против разбрызгивания, гигроскопичность пленки лака на бумаге и на меди, водопоглощаемость и др).

б) Внесены технические условия на ряд новых изоляционных лаков, выпускаемых лакокрасочными заводами: лаки №№ 3, 4, 5, лак № 13 и № 18, лаки для завода „Динамо“ — №№ 202, 447, 458 и 460, компаунды и др.

По группе нитролаков и растворителей

а) По автолакам в соответствии с требованиями ГАЗа и ЗИСа введены новые показатели: укрывистость, эластичность, блеск, устойчивость к бензину и к действию низких и высоких температур (от -40°C до $+60^{\circ}\text{C}$); повышено содержание пленкообразующих веществ в автолаках.

Эти технические условия, однако, не охватывают также требований, предъявляемых ГАЗом и ЗИСом для автомашин новых марок „М-1“ и „ЗИС-101“.

б) Унифицированы показатели вязкости для нитролаков и красок: для разбавленных нитролаков значения вязкости выражены в секундах по воронке Форда № 4; для вязких нитролаков — в секундах падения стандартного стального шарика по методу Гарднера.

в) Ассортимент нитролаков и красок пополнен следующими продуктами: нитролаки №-М-14/16, нитрокраски цитровочные, нитролак мебельный, нитролаки мебельные кистевые, мастика, стабилин и др. Добавлены технические условия по растворителям для мебельных нитролаков, на ацетон и бутанол.

По группе спиртовых лаков и политуры

а) В технические условия на мебельные спиртовые лаки внесены дополнительные показатели, предусматривающие повышение качества этих лаков: твердость пленки, водоустойчивость, устойчивость к трению; цвет светлых спиртовых лаков значительно осветлен (понижение показателя по нодометрической шкале).

б) Ассортимент спиртовых лаков пополнен лаками шеллачным и резонансовым, лаками модельными, различными политурами и др.

По группе эмалевых и фиксоловых красок

а) Строго лимитируется содержание растительного масла в эмалях общего потребления и тракторных эмалях, а также содержание тунгового масла в фиксолях.

б) Введены дополнительные показатели по водо- и щелочестойкости эмалевых красок.

в) Изменены в сторону улучшения показатели по эластичности и твердости пленок эмалей и фиксолов.

г) Введена полная номенклатура эмалевых и фиксоловых красок с указанием цвета каждой краски и ее укрывистости.

д) По фиксолям внесены новые показатели: устойчивость пленки к низким и высоким температурам, действию воды; показатели седиментации пигмента в фиксоловых красках и др.

е) Ассортимент эмалевых красок значительно пополнен эмалями целевого назначения: эмали для с.-х. машин, для станков, для трансформаторов, для тубиков, электроэмали, велоэмали, цировочные эмалевые краски, эмали для текстильных машин, для вагонов метрополитена и др.

По группе шпатлевочных, грунтовочных и других вспомогательных материалов

а) По грунтовкам и шпатлевкам для автопромышленности введен показатель, характеризующий устойчивость пленки к температурным изменениям (от -40° до $+60^{\circ}\text{C}$); повышены показатели по эластичности и твердости пленки; уточнены показатели температурных пределов искусственной сушки грунтовок.

б) Введены показатели степени растира грунтовок и шпатлевок.

в) Разработаны и внесены технические условия на целый ряд новых материалов: разводки, грунтовки и шпатлевки для автомашины, полировочная паста и вода, смывка для снятия старых красочных пленок, глазурь, сиккативы нафтенатные, сургучи, различные смолки и др.

Помимо перечисленных дополнений и изменений в технические условия на лакокрасочную продукцию по каждому виду последней внесены указания о целевом назначении и методах

применения продукта. В техусловиях на новые виды лаков и красок приведены подробные инструкции по их применению. Пополнены и соответственно изменены также разделы упаковки и маркировки продукции и правила ее приемки. Последний раздел разработан на основе инструкции, установленной Комитетом стандартизации НКТП. Значительно расширен раздел методов анализов и испытаний лакокрасочной продукции. В этот раздел внесены наиболее распространенные методы химического анализа минеральных пигментов: определения влаги, содержания водорастворимых солей, окиси железа в земляных красках, окиси цинка в цинковых белилах, сернистого цинка в литопоне, содержания свинца в свинцовых белилах, сурике, глете, кронах, зелени и т. д.

Методы испытания лаков и красок пополнены следующими, частично вновь разработанными НИЛКом методами: определение вязкости лаков по воронке Форда № 4, воронке НИЛКа и по Гарднеру (падение стандартного шарика); определение укрывистости однократным покрыванием стеклянной пластинки; определение степени перетира густотертых масляных красок при помощи микрометра; определение твердости пленки по маятнику; определение консистенции густотертых паст по конусу погружения; определение сопротивляемости лакомасляной пленки удару; ускоренный метод физико-малярных испытаний. Этот же раздел представлен рядом фотографий и рисунков приборов для испытания лакокрасочной продукции.

Ряд методов испытания лакокрасочной продукции, однако, нуждается в замене, каковая работа ведется в настоящее время НИЛКом.

Для удобства пользования настоящим сборником весь материал расположен в последовательном порядке по восходящей нумерации соответствующих лаков и красок. В тексте во избежание повторения принят ряд сокращений и упрощений, из коих необходимо иметь в виду следующие:

1. Нормы содержания различных составных частей в минеральных пигментах приняты в пересчете на безводное вещество.

2. Нормы укрывистости для сухих пигментов приведены в пересчете на сухой пигмент; для масляных красок, эмалей и фикселей — в пересчете на краску, готовую к употреблению (нормальной малярной консистенции).

3. Эластичность лаковой пленки выражена в миллиметрах, определяющих диаметр того стержня по шкале эластичности НИЛКа, по которому не происходит растрескивания или отслаивания пленки при изгибе ее на 180° на стержне указанного диаметра. Это испытание производится по истечении срока, указанного в техусловиях. При отсутствии последнего указания испытание на эластичность производится после полного высыхания пленки.

4. Твердость лаковой пленки выражена в граммах, определяющих вес того груза на аппарате Клемена, при наложении которого не происходит прорезывания пленки до стекла. Это

испытание производится по истечении срока, указанного в техусловиях. При отсутствии этого указания испытание на твердость производится после полного высыхания пленки.

При определении твердости пленки по маятнику этот показатель выражается в секундах качания маятника, определяющих момент затухания качания стрелки маятника от $\pm 5^\circ$ до $\pm 2^\circ$ по шкале аппарата.

5. Сопротивление пленки удару выражается в сантиметрах, определяющих высоту подъема груза весом 1 кг на аппарате Дюпона, после свободного падения которого не происходит облета и растрескивания пленки.

6. Вязкость всех масляных лаков, эмалей и фикселей выражается в секундах по воронке НИЛКа при температуре 18—20°C; вязкость разбавленных нитролаков — по воронке Форда № 4; неразбавленных нитролаков — по методу Гарднера (скорость падения стандартного шарика); вязкость (консистенция) густотертых паст (при наличии этого показателя в техусловиях) выражается в миллиметрах, определяющих расстояние, которое проходит конус при погружении его на 5 секунд в густотертую красочную пасту.

7. Цвет красок проверяется путем сравнения с соответствующими образцами-эталоном, согласованными с потребителями. Основные оттенки выпускаемых красок (эмали, нитрокраски, казеиновые и силикатные краски и др.) помещены в виде соответственных накрапок в техническом каталоге, изданном „Лакокраской“ в 1934 г. (вып. 1, 2, 3, 5 и 6).

8. Подробные методы анализов и испытаний лакокрасочной продукции, помимо помещенных в настоящем сборнике, указаны в соответствующих ОСТАх и в техническом каталоге, изданном „Лакокраской“ в 1934 г., вып. 4.

9. По тем видам продукции, которые уже имеют стандарты, в тексте и заголовке помещена соответствующая ссылка на номер и категорию ОСТА. Для удобства пользования настоящим материалом по тем лакам и краскам, которым при стандартизации присвоено новое наименование или номер, в скобках приведена ссылка на старый номер и прежнее наименование.

10. Все арбитражные анализы и испытания лакокрасочной продукции производятся Научно-исследовательским институтом лаков и красок (НИЛК) — Ленинград, Международный пр., д. 24.

В настоящий сборник не включены техусловия на ряд продуктов специального назначения, ряд изоляционных лаков, осваиваемых в производстве, и лакокрасочную продукцию, выпускаемую предприятиями местной промышленности и промкооперации.

Все замечания и пожелания, относящиеся к помещенному материалу, будут приняты во внимание при последующих переработках соответствующих стандартов и технических условий на лакокрасочную продукцию.

В заключение необходимо отметить деятельное участие в работе по составлению сборника технических условий инженеров А. П. Лихачева и М. Я. Шарова (Пресненский лакокрасочный завод), Н. А. Лоханина (ярославский завод „Победа рабочих“), И. В. Рискина (НИЛК) и В. В. Жебровского (кафедра лаков и красок ЛКХТИ), соответственные исследования и поверочные испытания которых частично вошли в основу настоящего сборника.

*Г. Я. Терло
В. В. Дмитров*

Ленинград.
Январь, 1936 г.



Материалы лакокрасочной промышленности

СУХИЕ ПИГМЕНТЫ, ФАСАДНЫЕ И КОЖЕВЕННЫЕ КРАСКИ

1 Сурик железный сухой

ОСТ 7814
НКТП 753 (взамен ОСТ 230)

А. Определения

Сурик железный — минеральная краска кирпично-красного цвета — представляет собой в основной массе окись железа в виде тонкого порошка.

Б. Технические условия

1. Содержание окиси железа (Fe_2O_3) в пересчете на сухое вещество не менее 75%
2. Реакция водной вытяжки нейтральная
3. Растворимых солей не более 1%
4. Растворимых солей железа не более 0,0001%
5. Хлористых и сернистых солей отсутствие
6. Влаг не более 3%
7. Остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 при мокром просеивании не более 3%
8. Укрывистость на 1 м^2 в граммах не более 20 г
9. Остаток на сите в 1600 отверстий на 1 см^2 при сухом просеивании отсутствие
10. Оттенок краски устанавливается соглашением сторон.

Заменен	с 01.07.1957
Директ. ГОСТ 8135-56	
ИУС	N 9-1956

2 Охра сухая

ОСТ 7818
ИКТБ 754 (взамен ОСТ 229)

А. Определение

Охра — земляная краска желтого цвета разных оттенков — представляет собой тонкий порошок глины, окрашенный окислами железа.

Б. Технические условия

Охра сухая выпускается трех сортов: 1) охра высшего сорта, 2) охра отмученная и 3) охра неотмученная (обыкновенная).

№ по пор.	Физические и химические данные	Охра высшего сорта	Охра отмученная	Охра неотмученная
1	Содержание окиси железа (Fe_2O_3) в пересчете на сухое вещество не менее %	18	18	12
2	Потеря при прокаливании не более %	10	10	10
3	Реакция водной вытяжки		нейтральная	
4	Растворимых солей не более %	2	2	2
5	Влаги не более %	5	5	5
6	Остаток на сите при мокром просеивании:			
	а) для охры высшего сорта остаток на сите в 10 000 отверстий на 1 см^2 не более %	0,1		
	б) для охры отмученной остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 не более %		0,5	
	в) для охры неотмученной остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 не более %			2
7	Остаток на сите в 1600 отверстий на 1 см^2 при сухом просеивании для охры высшего сорта, отмученной и неотмученной		отсутствие	
8	Укрывистость в граммах на 1 м^2 не более	65	70	90
9	Оттенок краски устанавливается соглашением сторон.			

3 Мумия естественная сухая

ОСТ 7816

НКТП 755

А. Определение

Мумия естественная — земляная краска красного цвета различных оттенков — представляет собой тонкий порошок глины, окрашенный окислами железа.

Б. Технические условия

Мумия сухая выпускается двух сортов: мумия светлая и мумия темная.

№ по пор.	Физические и химические данные	Мумия светлая	Мумия темная
1	Содержание окиси железа (Fe_2O_3) в пересчете на сухое вещество не менее %	20	35
2	Реакция водной вытяжки	нейтральная	
3	Растворимых солей не более %	2	2
4	Растворимых солей железа не более %	0,025	0,025
5	Влаги не более %	3	3
6	Остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 при мокром просеивании не более %	2	2
	Остаток на сите в 1600 отверстий на 1 см^2 при сухом просеивании	отсутствие	
7	Укрывистость в граммах на 1 м^2 не более	45	30
8	Оттенок краски устанавливается соглашением сторон.		

4 Мумия искусственная сухая

ОСТ 7817

НКТП 756 (взамен ОСТ 279)

А. Определение

Мумия искусственная — минеральная краска красного цвета различных оттенков, состоящая из сернокислого кальция и окиси железа; получается заводской переработкой соединений, содержащих окись железа.

Б. Технические условия

Мумия искусственная вырабатывается двух сортов: светлая и темная.

№ по пор.	Физические и химические свойства	Мумия светлая	Мумия темная
1	Содержание окиси железа (Fe_2O_3) в пересчете на сухое вещество не менее %	20	35
2	Содержание свободных кислот	отсутствие	
3	Содержание щелочей в пересчете на CaO не более %	0,1	0,1
4	Содержание растворимых солей железа не более %	0,025	0,025
5	Содержание сернистых соединений	отсутствие	
6	Влаги не более %	2	2
7	Остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 при мокром просеивании не более %	2	2
	Остаток на сите в 1600 отверстий на 1 см^2 при сухом просеивании	отсутствие	
8	Укрывистость в граммах на 1 м^2 не более	20	15
9	Оттенок краски устанавливается соглашением сторон		

5 Умбра коричневая сухая

ОСТ 7818

НКТА 757

А. Определение

Умбра — земляная краска коричневого цвета разных оттенков — представляет собой тонкий порошок глины, окрашенный исключительно окислами и гидроокисями железа в присутствии марганца.

Б. Технические условия

1. Содержание окиси железа Fe_2O_3 в пересчете на сухое вещество не менее 48%
2. Реакция водяной вытяжки нейтральная
3. Растворимых солей не более 2%
4. Потери при прокаливании не более 1%
5. Влаги не более 3%
6. Остаток на сите в 4900 отверстий на 1 см^2 при мокром просеивании не более 2%

- Остаток на сите в 1600 отверстий на 1 см^2 при сухом просеивании отсутствие
7. Укрывистость в граммах на 1 м^2 не более 10 г
8. Оттенок краски устанавливается соглашением сторон.

6 | Ультрамарин синий сухой

ОСТ 6235
НКТП 255 (введен ОСТ 710)

А. Определение

Ультрамарин — минеральная краска синего цвета — представляет собой по химическому составу содержащий серу алюмосиликат натрия.

Б. Классификация

В зависимости от степени дисперсности устанавливаются пять марок ультрамарина, условно обозначаемых „УС“, „УТ“, „УХ“, „УМ“ и „У“.

В. Технические условия

	УС	УТ	УХ	УМ	У
1. Степень дисперсности	Частиц диаметром больше 5μ , не более 10% весовых	Частиц диаметром больше 5μ , не более 25% весовых	Частиц диаметром больше 10μ , не более 10% весовых	Частиц диаметром больше 10μ , не более 40% весовых	Не нормируется
	Частиц диаметром меньше 2μ , не менее 40%	Частиц диаметром меньше 2μ , не менее 30%	Частиц диаметром меньше 5μ , не менее 60%	Частиц диаметром меньше 5μ , не менее 35%	То же
2. Примесь крупных частиц	Остаток на сите с 4900 отв. на 1 см^2 не более 0,25%	Остаток на сите с 4900 отв. на 1 см^2 не более 0,5%	Остаток на сите с 4900 отв. на 1 см^2 не более 0,5%	Остаток на сите с 4900 отв. на 1 см^2 не более 1%	Остаток на сите с 4900 отв. на 1 см^2 не более 3%

	УС	УТ	УХ	УМ	У
3. Интенсивность	Не менее 1,75 от эталона	Не менее 1,50 от эталона	Не менее 1,30 от эталона	Не менее 0,90 от эталона	Не менее 0,70 от эталона
4. Содержание растворимых веществ	Не более 0,50%	Не более 0,50%	Не более 0,50%	Не более 0,50%	Не более 20%
5. Потери при прокаливании	Не выше 20%	Не выше 20%	Не выше 20%	Не выше 20%	Не выше 20%
6. Присутствие органических красителей	Не допускается				
7. Устойчивость в отношении действия 10% раствора хим. чистых алюмокалиевых квасцов	За 3 часа должно произойти лишь слабое изменение цвета		Не нормируется		
8. Устойчивость в щелочной среде	Не нормируется			Должно произойти лишь слабое изменение цвета	Не нормируется

7 Синька для белья ультрамариновая

СТ 1829
ГОСТ 27

А. Определение

Настоящий стандарт распространяется на синьку для белья, изготовляемую из ультрамарина в порошке, либо ультрамарина в смеси со связующим веществом (крахмалом, клеем и др.) в виде шариков, таблеток, гранул и т. п.

Б. Технические условия

Синька бельевая ультрамариновая выпускается трех сортов:

№ по пор.	Технические показатели	I сорт	II сорт	III сорт
1	Интенсивность по эталону, принятому на ультрамарин сухой $\left(\frac{\text{ОСТ 6235}}{\text{НКТП 255}} \right)$ не менее %	85	65	50
2	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см ² не более %	3	4	5
3	Влаги не более %	3	3	3
4	Потеря при прокаливании не более %	2	2	2
5	Содержание растворимых веществ { а) синька в порошке не более % б) в синьке со связ. вещ. не более %	3 8	4 9	5 12
6	Содержание нерастворимых минеральных примесей не ультрамаринового характера не более %	3	4	5
7	Содержание органических красителей	не допускается		
8	Содержание берлинской лазури			
9	Содержание сажи			

8 Глет свинцовый

ОСТ 5252

А. Определение

Глет свинцовый представляет собой порошок, состоящий главным образом из окиси свинца.

Б. Технические условия

Глет свинцовый выпускается двух сортов: глет № 1 и глет № 2.

№ по пор.	Физические и химические свойства	Глет № 1	Глет № 2
1	Окиси свинца не менее %	99	95
2	Металлического свинца не более %	0,1	5
3	Перекиси свинца (двуокиси) не более %	0,3	не устанавливается
4	Остатка, нерастворимого в азотной кислоте (с добавлением формалина), не более %	0,4	0,5
5	При просеивании свинцового глета сквозь металлическое сито с 2400 отв. на 1 см ² остаток на сите не должен превышать 5% от веса пробы		
Остаток должен быть однородным и полностью проходить сквозь металлическое сито с 1200 отв. на 1 см ² .			
Дополнительно для электропромышленности			
1	Нерастворимого остатка в уксусной кислоте не более %	0,5	—
2	Потери при прокаливании не более %	0,2	0,2
3	Схватывание с глицерином не более минут	30	30

9 Глетная паста

Временные технические условия

А. Определение

Глетная паста представляет собой водную суспензию свинцового глета, получающуюся при производстве глета по методу Бартона. Применяется главным образом для производства свинцовых белил и кронов.

Б. Технические условия

1. Содержание влаги¹ 15—30%
2. Содержание перекиси свинца (в сухом остатке) не более 1,0%
3. Содержание окиси свинца не менее 98,5%
4. Содержание металлического свинца не более 0,5%
5. Остатка, нерастворимого в азотной и щавелевой кислотах не более 0,5%
6. Окиси железа не более 0,1%

¹ Приемка глетной пасты производится в пересчете на сухое вещество.

10 Глет свинцовый из отходов

Временные технические условия

А. Определение

Глет из отходов представляет собой продукт, получающийся из старых аккумуляторных пластин (глет „А“); из сернистого свинца — отходов анилинокрасочной промышленности (глет „С“) и свинцового лома (глет „Л“). Применяется для производства свинцовых красок.

Б. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические свойства	Глет „А“	Глет „С“	Глет „Л“
1	Содержание окиси свинца %	45—75	25—45	85—97
2	Содержание сернокислого свинца не более %	40	50	1
3	Содержание металлического свинца не более %	5	—	5
4	Содержание кремнезема не более %	3	1,5	1,5
5	Содержание сурьмы не более %	3	—	1
6	Остаток на сите в 2400 отв. на 1 см ² не более %	5	5	5
7	Содержание сернистого свинца не более %	—	15	—

11 Сурик свинцовый

ОСТ 5253

А. Определение

Сурик свинцовый представляет собой минеральную краску в виде порошка яркого красно-оранжевого цвета, содержащую главным образом красную окись свинца (Pb_3O_4).

Б. Технические условия

Сурик свинцовый выпускается двух сортов: сурик № 1 и сурик № 2.

№ по пор.	Физические и химические свойства	Сурик № 1	Сурик № 2
1	Окиси и перекиси свинца в сумме, считая на сухое вещество не менее %	99	98
	В том числе перекиси свинца не менее % . .	26	20
2	Остатка, нерастворимого в азотной кислоте (с добавлением формалина), не более %	0,2	0,2
3	Вааги гигроскопической не более %	2	2
4	Органических красителей	отсутствие	
5	При просеивании свинцового сурика сквозь металлическое сито с 3200 отв. на 1 см ² остаток на сите не должен превышать 5% от веса пробы. Остаток должен быть однородным и полностью проходить сквозь металлическое сито с 1200 отв. на 1 см ²		
Дополнительно по техусловиям для ЛЕНЗССа и ИЗССа			
1	Содержание железа в пересчете на окись не более %	—	0,03

12 Сурик свинцовый № 3

Временные технические условия

А. Определение

Сурик свинцовый № 3 представляет собой свинцовый сурик, получаемый из различных содержащих свинец отходов и свинцового лома (свинцовые трубы, старый рольный свинец и т. п.). Предназначается для приготовления водостойких замазок, грунтовок и т. п.

Б. Технические условия

1. Содержание перекиси свинца не менее 20%
2. Содержание окиси и перекиси свинца в сумме не менее 97%
3. Содержание остатка, нерастворимого в азотной и щавелевой кислотах, не более 2%

4. Содержание гигроскопической влаги не более 1,0%
 5. Содержание органических красителей отсутствие
 6. Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не более 5%
- Остаток должен быть однородным и полностью проходить через сито в 1600 отв. на 1 см².

13 Суричная паста

Временные технические условия

А. Определение

Суричная паста представляет собой водную суспензию свинцового сурика, получающуюся при производстве сурика по методу Бартона.

Б. Технические условия

1. Влаг (приемка суричной пасты производится в пересчете на сухое вещество) 18—28%
2. Содержание перекиси свинца (в сухом остатке) не менее 15%
3. Окиси свинца не менее 75%
4. Суммы окиси и перекиси свинца не менее 98%
5. Остатка, нерастворимого в азотной и щавелевой кислотах, не более 0,5%
6. Окиси железа не более 0,1%

14 Глет свинцовый и сурик свинцовый для аккумуляторов

ОСТ 7422

НКТП 512

А. Определение

Свинцовый глет и сурик являются продуктами различной степени окисления свинца при повышенной температуре и представляют собой тяжелые порошки различных оттенков. Глет имеет цвет от канареечно-желтого до оранжево-желтого, сурик — оранжево-красный.

Б. Технические условия

Глет свинцовый и сурик свинцовый изготавливаются следующих сортов: 1) сурик № 1, 2) сурик № 2, 3) глет № 1.

№ по пор.	Технические показатели	Сурик		Глет № 1
		№ 1	№ 2	
1	Абсорбция серной кислоты не более . . .	6,5—8,5	5—8	4—7
2	Вес 1 дм³ по Скотту не более г	21—26	22—27	28—36
3	Перекись свинца не более %	26—28	24—27	—
4	Металлический свинец не более %	—	—	0,100
5	Кремниевая кислота не более %	0,025	0,080	0,080
6	Кальций не более %	0,010	0,040	0,040
7	Висмут не более %	0,005	0,010	0,010
8	Сурьма не более %	0,005	0,010	0,010
9	Железо не более %	0,004	0,015	0,015
10	Серебро не более %	0,005	0,005	0,005
11	Медь не более %	0,001	0,005	0,015
12	Цинк не более %	0,001	0,001	0,010
13	Олово не более %	—	0,001	0,005
14	Марганец не более %	В сум- ме не более 0,005	0,005	0,005
15	Кадмий не более %		0,005	0,005
16	Мышьяк не более %		0,005	0,005
17	Никель не более %		0,005	0,005
18	Кобальт не более %		0,005	0,005
19	Золото и платина	отсутствие		

Дополнительно для аккумуляторного завода им. лейт. Шмидта (по сурику № 1)
Сурик № 1 должен впускаться 2 марок: № 1-А и № 1-В, отличающихся по содержанию перекиси свинца: № 1-А—26—27,5%

1	Коэффициент сульфатации в сернокислом аммонии	3,5—5,5
2	Время схватывания не менее	40 мин.
3	Влагоемкость на 1 кг сурика	135—140 мл.

15 Глет свинцовый аккумуляторный

Временные технические условия

А. Определение

Свинцовый глет аккумуляторный является продуктом окисления свинца при повышенной температуре и представляет собой тяжелый порошок от канареечно-желтого до оранжево-желтого цвета.

Б. Технические условия

Глет свинцовый для аккумуляторов изготавливается следующих сортов: 1) глет № 1 (ОСТ НКТП $\frac{7422}{512}$, см. стр. 25); 2) специальный глет (технические условия № 61); 3) тяжелый глет; 4) глет „сырец“.

№ по пор.	Технические показатели	Спец. глет	Тяжелый глет	Глет „сырец“
1	Абсорбция серной кислоты	4—6	5—7	4—5
2	Вес 1 дм ³ по Скотту г	28—33	28—35	28—33
3	Металлического свинца не более %	3—5	1,0	5
4	Кремнекислоты не более %	0,025	0,08	0,08
5	Сурьмы не более %	0,005	0,01	0,01
6	Железа не более %	0,004	0,015	0,01
7	Висмута не более %	0,005	0,01	0,01
8	Меди не более %	0,001	0,015	0,01
9	Серебра не более %	0,0005	0,005	0,001
10	Цинка не более %	0,001	0,01	0,01
11	Кальция не более %	0,04	0,02	—
12	Олова не более %	В сум- ме не более 0,005	0,005	—
13	Марганца не более %		0,005	—
14	Кадмия не более %		0,005	—
15	Мышьяка не более %		0,005	—
16	Никеля не более %		0,005	—
17	Кобальта не более %		0,005	—
18	Золота и платины		отсутствие	—

16 | Белила свинцовые сухие

ОСТ 380

А. Определение

Белила свинцовые сухие представляют собой белый порошок, состоящий из основного углекислого свинца.

Б. Технические условия

1. Окиси свинца (PbO) 83,5%—87%
2. Углекислоты не более 12,5%
3. Остатка, нерастворимого в азотной кислоте . не более 0,3%
4. Металлического свинца не более 0,2%
5. Воды не более 2,5%
6. Уксуснокислого свинца не более 0,8%
7. Реакция нейтральная

Примечание. Кроющая способность свинцовых белил дана в стандарте тертой краски.

17 Белила свинцовые в пасте

Временные технические условия

А. Определение

Свинцовые белила в пасте представляют собой водную суспензию свинцовых белил, применяемую главным образом в производстве свинцового крона, для художественных целей и в анилокрасочной промышленности.

Б. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические данные	Для Анило-объединения	Для Всеко-художника
1	Вааги	20—30%	20—30%
2	Содержание уксуснокислого свинца не более .	7%	1%
3	Содержание свинцовых белил сухих	70—80%	70—80%

В остальном технические условия те же, что и на белила свинцовые сухие (ОСТ 380).

18 Белила свинцовые плитной (непромытые)

Временные технические условия

А. Определение

Свинцовые белила плиткой представляют собой спрессованные в плитки свинцовые белила, применяемые для производства свинцовых красок.

Б. Технические условия

1. Содержание влаги не более 3%
2. Содержание уксуснокислого свинца не более 8%
3. Содержание окиси свинца (включая и свинец ацетата) 81,5—87,0%

В остальном технические условия те же, что и на белила свинцовые сухие (ОСТ 380).

19 Белила цинковые сухие для малярной техники (муфельные)

ОСТ 833

А. Определение

Цинковые белила представляют собой минеральную краску белого цвета, состоящую из окиси цинка и получаемую или непосредственно из цинковых руд, или из металлического цинка.

Цинковые белила вырабатываются двух сортов—„00“ и „0“.

Б. Технические условия

Физические и химические данные	Сорт „00“	Сорт „0“
Цвет белил	белый, оттенок устанавливается при заказе белил по образцу	
Содержание окиси цинка %	99	99
Потери при прокаливании не более %	0,6	0,8
Остатка, нерастворимого в смеси аммиака, хлористого аммония и углекислого аммония, не более %	0,15	0,25
Соединений свинца в пересчете на окись свинца (PbO) не более %	0,25	0,25
Солей серной кислоты в пересчете на серный ангидрид SO ₂ не более	0,2	0,2
Объемное число не менее	325	225

При просеивании цинковых белил сквозь металлическое сито с 4900 отверстий на 1 см² остаток на сите не должен превышать 5%. Остаток этот должен быть однородным и полностью проходить сквозь металлическое сито с 1200 отверстий на 1 см².

Дополнительно

Цвет белил по шкале белого цвета:

Сорт „00“ не темнее № 3

Сорт „0“ не темнее № 5

Металлического цинка не более 0,01%

Укрывистость на сухой пигмент не более 100 г на м²

20 Цинковые белила ветерильные

Временные технические условия

А. Определение

Цинковые белила ветерильные являются продуктом окисления цинка при высокой температуре и представляют собой порошкообразную окись цинка белого цвета.

Б. Классификация

По характеру изготовления цинковые белила ветерильные выпускаются следующих марок:

1. Белила цинковые ветерильные марка В-1
2. Белила цинковые ветерильные марка В-2
3. Белила цинковые ветерильные марка В-3

В. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические данные	Марка В-1	Марка В-2	Марка В-3
1	Цвет белил ветерильных белого цвета не выше следующих номеров	3	5	не нормируется
2	Содержание окиси цинка не менее % . . .	95,0	92,0	80,0
3	Содержание окиси свинца в пересчете на PbO не более %	3,00	6,00	12,00
4	Остаток, нерастворимого в трехаммиачной смеси, не более %	2,00	не нормируется	
5	Содержание нерастворимых солей не более %	1,50	2,50	3,00
6	Остаток на сите 4900 отв. на 1 см ² не более %	3	5	5
7	Остаток на сите 4900 отв. на 1 см ² проходить через сито 1600 отв. на 1 см ²	полностью		

21 | Двуокись титана

Временные технические условия

А. Определение

Двуокись титана представляет собой однородный тонкий белый порошок состава TiO_2 .

Б. Технические условия

1. Содержание двуокиси титана (TiO_2) не менее 95,0%
2. Содержание железа в пересчете на окись Fe_2O_3 не более 0,2%
3. Содержание кремнекислоты не более 0,3%
4. Содержание окиси алюминия не более 3,0%
5. Реакция водяной вытяжки нейтральная
6. Содержание водорастворимых солей не более 1,0%
7. Цвет по шкале белого цвета не темнее № 5.

Примечание. Содержание двуокиси титана определяется объемным методом — амальгамным.

22 | Литопон сухой

ОСТ 8164
НКТП 1085 (взамен ОСТ 834)

А. Определение

Литопон сухой — белая минеральная краска, состоящая из смеси осажденных сернистого цинка и сернокислого бария.

Б. Технические условия

Литопон вырабатывается трех сортов: „А“, „Б“ и „В“. Сорт „А“ соответствует прежнему названию „белая печать“, сорт „Б“ — „красная печать“ и сорт „В“ — „зеленая печать“.

1. Содержание сернистого цинка:
Сорт А не менее 26%
Сорт Б не менее 29%
Сорт В не менее 32%
2. Содержание окиси цинка не более 2%
3. Содержание влаги не более 0,5%
4. Содержание окиси железа не более 0,05%

5. Содержание хлора не более 0,15%
6. Содержание тяжелых металлов (кроме железа и кобальта) отсутствие.
7. Содержание сернистого бария не менее 98% от разности между 100 и остальными составными частями краски.
8. Цвет литопона должен быть белым и устанавливается по эталону, который хранится в Научно-исследовательском Институте лаков и красок (НИЛК).
9. При просеивании литопона через сито с 4900 отв. на 1 см² остаток на сите не должен превышать 3% от веса пробы; через сито с 1600 отв. на 1 см² — 0,3% от веса пробы.
10. При освещении влажного литопона ртутно-кварцевой лампой в течение 10 минут не должно наступать изменений цвета.
11. Интенсивность литопона должна быть не ниже 0,9 красящей способности эталона.
12. Укрывистость в пересчете на сухой пигмент на 1 м² для сорта А не более 125 г, для сорта Б — не более 115 г, для сорта В — 105 г.
13. Маслосодержание не более 21.

Примечания. 1. Для резиновой промышленности содержание влаги в литопоне устанавливается в 0,2%, при условии отбора пробы на месте производства литопона.

2. Для клееночной промышленности содержание окиси цинка не должно превышать 1,5%. Для малярной промышленности допускается содержание окиси цинка до 2,5%.

Дополнительно

Цвет по шкале белого цвета НИЛКа не темнее № 5.

23 | Литопон сухой высокопроцентный

Временные технические условия

А. Определение

Литопон высокопроцентный представляет собой литопон сухой (ОСТ 8164 / НКТП 1085) с повышенным содержанием сернистого цинка.

Б. Технические условия

1. Содержание сернистого цинка не более $38 \pm 2\%$
2. Содержание окиси цинка не более 3%
3. Содержание окиси железа не более 0,075%

4. Содержание хлора не более 0,18—0,20%
5. Содержание влаги не более 0,5%
6. Светостойкость под кварцевой лампой—в течение 5 минут отсутствие потемнения; в течение 10 минут допускается едва заметное потемнение.
7. Укрывистость не более 90 г на 1 м²
8. Маслосъемкость по Гарднеру не более 22
9. Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² . не более 3%

24 Водная литопонная паста для малярных целей

Временные технические условия

А. Определение

Водная литопонная паста предназначена для получения густотертых масляных литопонных белил для малярных целей.

Б. Технические условия

1. Содержание влаги не более 28%

Примечания. а) Допускается выпуск литопонной пасты с содержанием влаги до 30% по соглашению сторон.

б) Литопонная паста с содержанием влаги выше 30% выпуску не подлежит.

2. Содержание окиси цинка не более 2,5%
3. Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не более 3%
Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см² не более 0,8%
4. Все прочие показатели согласно $\frac{\text{ОСТ 8164}}{\text{НКТП 1035}}$ на сухой литопон.

25 Белая цинковая краска из отходов, в пасте

Временные технические условия

А. Определение

Белая цинковая краска представляет собой водную красочную пасту, получающуюся из отходов бариевого цеха литопонного завода им. Воровского и цинкового купороса.

Б. Технические условия

1. Содержание сернистого цинка и окиси цинка (суммарное) не менее 18%
2. Содержание хлора не более 0,15%
3. Содержание окиси железа не более 0,20%
4. Содержание (общее) водорастворимых солей не более 1,0%
5. Содержание влаги не более 30%
6. Содержание сернистого бария (в сухом веществе) не менее 98% от разности между 100% и суммой остальных составных частей в процентах.
7. Укрывистость в пересчете на сухой пигмент не более 160 г на 1 м²
8. Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² . не более 4%
9. Цвет не темнее № 7 по шкале белого цвета (в накраске).

26 Крона свинцовые

Временные технические условия

А. Определение

Крон свинцовый—искусственная минеральная краска желтого цвета различных оттенков от лимонного до оранжевого, представляющая собой соединение хромовокислого и сернокислого свинца.

Б. Классификация

а) По роду оттенка крона свинцовые выпускаются следующих сортов: крон лимонный, крон палевый, крон желтый, крон оранжевый.

б) По содержанию наполнителя:

Крон лимонный, палевый, желтый и оранжевый № 0 экстракт (без наполнителей)

Крон лимонный, палевый, желтый и оранжевый № 1 с содержанием 50% наполнителей

Крон лимонный, палевый, желтый и оранжевый № 2 с содержанием 75% наполнителей

В. Технические условия

№ по пор.	Наименование сорта крона	Хромовокислотного свинца не менее в %	Сернокислотного свинца не менее в %	Растворим. в укс. не более в %	Растворим. в воде солей не более в %	Наполнитель (тяж. шпата) в %	Реакция водной вытяжки	Укрывистость на сухой пигмент на 1 м² не более 2	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не более в %
1	Крон лимонный № 0 обыкновенный	33—38	62—67	4,0	1,0	отсутств.		45—55	1,0
2	Крон лимонный спец.	42—46	54—58	2,0	1,0	"		40—50	1,0
3	Крон палевый № 0 обыкновенный	47—58	48—53	4,0	1,0	"		35—40	1,0
4	Крон желтый № 0 спец.	90—94	6—10	2,0	1,0	"		30—35	1,0
5	Крон желтый № 0 обыкновенный	85—90	10—15	2,0	1,0	"		35—40	1,0
6	Крон оранжевый № 0 обыкновенный	55	—	37—42	1,0	"		35—40	1,0
7	Крон лимонный № 1 спец.	22—23	27—28	1,0	1,0	50—52		70—80	2,0
8	Крон лимонный № 1 обыкновенный	17—19	31—33	2,0	1,0	50—52		80—90	2,0
9	Крон желтый № 1 обыкновенный	43—47	3—7	1,0	1,0	50—52		70—80	2,0
10	Крон оранжевый № 1	28—30	—	19—21	1,0	50—52		70—80	2,0
11	Крон лимонный № 2 спец.	11—12	13—14	1,0	1,0	75—77		110—120	3,0
12	Крон лимонный № 2 обыкновенный	6—10	15—17	1,0	1,0	75—77		140—150	3,0
13	Крон желтый № 2 обыкновенный	21—24	1,5—3,6	1,0	1,0	75—77		110—120	3,0
14	Крон оранжевый № 2 обыкновенный	14—15	—	10—11	1,0	75—77		115—125	3,0

Примечания. 1. Содержание титроскопической влаги во всех сортах допускается не более 20%.

2. Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² должен полностью проходить через сито в 1600 отв. на 1 см².

3. В качестве наполнителя для номерных кронов допускается применение исключительно тяжелого шпата.

4. Интенсивность крона-экстракта должна быть не менее 90% от эталона, крона № 1 — не менее 45% от эталона и крона № 2 — не менее 23% от эталона.

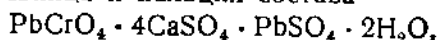
5. Допускается выпуск свинцово-бариевых кронов, технические условия на которые в основном не должны отличаться от таковых на крона свинцовые.

27 Крон свинцово-кальциевый (лимонный, сухой)

Временные технические условия

А. Определение

Крон свинцово-кальциевый — искусственная минеральная краска, состоящая главным образом из хромовокислого свинца и сернокислого свинца и кальция состава



предназначается для внутренних покрытий.

Б. Классификация

По составу различают следующие сорта крона свинцово-кальциевого лимонного:

- а) сорт № 0 — экстракт, без наполнителя.
- б) сорт № 1 — с содержанием 50% наполнителя.

В. Технические условия

№ по пор.	Физико-химические показатели	Сорт № 0	Сорт № 1
1	Содержание хромово-кислого свинца не менее %	25,0	13,0
2	Содержание сернокислого свинца не менее %	24,0	12,0
3	Содержание сернокислого кальция не более %	46,0	23,0
4	Содержание наполнителя не более %	отсутствие	50,0
5	Содержание влаги гигроскопической не более %	2,0	2,0
6	Реакция водной вытяжки %	нейтральная	
7	Укрывистость в пересчете на сухой пигмент не более г/м²	65	90
8	Интенсивность от эталона свинцового лимонного крона-экстракта не менее %	90	45
9	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не более %	1,0	2,0
10	Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см²	отсутствие	

Примечание. При изготовлении крона № 1 и № 2 на сернокислом кальции (водном) кристаллизационная вода не учитывается.

28 Крон цинковый (лимонный)

Временные технические условия

А. Определение

Крон цинковый — искусственная минеральная краска, состоящая главным образом из хромовокислого цинка.

Б. Технические условия

Крон цинковый выпускается следующих сортов:

Крон цинковый экстракт без наполнителя

Крон цинковый № 1 с содержанием . . . 50% наполнителя

Крон цинковый № 2 с содержанием . . . 75% наполнителя

№ по пор.	Наименование показателя	Наименование сорта крона		
		крон-экстр.	крон № 1	крон № 2
1	Содержание цинка в пересчете на окись цинка %	50—60	25—30	12—15
2	Содержание хромового ангидрида % . . .	32—39	16—20	8—10
3	Содержание водорастворимых солей . . .	не нормируется		
4	Содержание гигроскопич. влаги не более %	2	2	2
5	Содержание наполнителя %	отсут-ствие	50—52	75—77
6	Укрывистость в граммах на 1 м ² в пересчете на сухой пигмент	65—80	120—150	170—200
7	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см ² не более %	1,0	2,0	3,0
8	Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см ² . . .	отсутствие		
9	Реакция водной вытяжки	нейтральная		
10	Интенсивность — не менее %	90	45 от эталона	23

Примечание. В качестве наполнителя для номерных кронов допускается применение тяжелого шпата.

29 Зелень свинцовая сухая

ОСТ 3986

А. Определение

Зелень свинцовая сухая представляет собой смесь свинцовых кронов с лазурью и с наполнителем тяжелым шпатом

Б. Классификация

Зелень выпускается четырех сортов: 1) светлая № 1 (обыкновенная), 2) светлая № 2 (для ж.-д. транспорта), 3) темная № 1 (обыкновенная) и 4) темная № 2 (для ж.-д. транспорта).

В. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические свойства	Зелень светлая %		Зелень темная %	
		№ 1	№ 2	№ 1	№ 2
1	Содержание сернокислого баярия не более	60	50	60	50
2	Содержание окиси свинца не менее	25	32	23	27
3	Содержание лазури сухой не более	2,5	3	7,5	8,5
4	Хромового ангидрида не менее	5	6	4	5
5	Содерж. серн. ангидр. не более	4,5	5	4	5
6	" влаги не более	1	1	1	1
7	" растворим. в воде солей не более	2	2	2	2
8	Органических красителей	отсутствие			
9	Крахмала	"			
10	Масла минерального	"			
11	Реакция	нейтральная			

Покраски, сделанные зеленью, растертой на малярной олифе и разбавленной до густоты, требуемой малярной техникой, должны высохнуть "от пыли" при комнатной температуре (20°C):

Зелень светлая № 1 в течение	8—10 час.
" " № 2	6—8 .
" темная № 1	8—10 .
" " № 2	9—10 .

Примечание 1. Для получения малярной консистенции расходуется олифы:

Для зелени светлой № 1	28—37%	} от веса взятой сухой краски
" " № 2	31—40%	
" темной № 1	28—33%	
" " № 2	25—33%	

Примечание 2. Оттенок краски устанавливается соглашением сторон.

30 Зелень свинцовая сухая для внутренних работ

Временные технические условия

А. Определение

Зелень свинцовая сухая представляет собой смесь свинцового кроша с берлинской лазурью (ОСТ 474) и различными наполнителями (тяжелый, легкий шпат, известняк, мрамор, охра, тальк и др.).

Предназначается исключительно для окрасочных работ внутри помещений.

Б. Технические условия

Зелень свинцовая сухая для внутренних работ выпускается двух сортов: светлая и темная.

№ по пор.	Наименование показателя	Зелень	
		светлая	темная
1	Соединений свинца в пересчете на окись — не менее %	10,5	8,5
2	Хромового ангидрида не менее %	2,5	2,0
3	Наполнителя — не более %	83,0	87,0
4	Влаги не более %	3,0	3,0
5	Растворимых в воде солей не более %	1,0	1,0
6	Реакция водной вытяжки	нейтральная	
7	Органических красителей	отсутствие	
8	Масла минерального	.	
9	Тонкость помола: остаток на сите в 4900 отв. на см ² не более %	3,0	3,0
	Остаток на сите в 1600 отв. на см ²	отсутствие	
10	Укрывистость в пересчете на сухой пигмент не более г/м ²	65	55
11	Цвет — по соглашению сторон	в пределах двух образцов („вилки“)	
12	Интенсивность	не менее 90% от эталона	
13	Высыхание „от пыли“	не более 10 часов	

Примечания. 1. При изготовлении зелени на легком шпате — водном в качестве наполнителя — кристаллизационная вода не учитывается.

2. При определении содержания водорастворимых солей в зелени, изготовленной на легком шпате, на известняке или мраморе в качестве наполнителей, из полученного результата должно быть вычтено 0,2 г.

31] Зеленъ свинцово-кальцевая сухая

Временные технические условия

А. Определение

Зелень свинцово-кальцевая сухая представляет собой смесь свинцово-кальцевого крона (временные технические условия Всесоюзного объединения „Лакокраска“) с берлинской лазурью (ОСТ 474) различными наполнителями (тяжелый и легкий шпат, ангидрид, известняк, охра).

Предназначается для внутренних работ.

Б. Технические условия

№ по пор.	Физико-химические показатели	Зелень	
		светлая	темная
1	Содержание хромовокислого свинца не менее %	9,5	8,0
2	Содержание сернокислого свинца не менее %	9,0	7,5
3	Содержание сернокислого кальция не более %	16,5	14,5
4	Содержание наполнителя не более %	65,0	70,0
5	Содержание влаги гигроскопической не более %	2,0	2,0
6	Содержание органических красителей	отсутствие	
7	Реакция водной вытяжки	нейтральная	
8	Укрывистость в пересчете на сухой пигмент не более г/м ²	45	35
9	Интенсивность от эталона свинцово-кальцевой зелени-экстракта не менее %	33	28
10	Высыхание „от пыли“ не более часов	10	10
11	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см ² при мокром просеивании не более %	2,5	2,5
12	Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см ²	отсутствие	

Примечание. При изготовлении зелени на сернокислом кальции водном кристаллизационная вода не учитывается.

32 Зелень цинковая светлая

Временные технические условия

А. Определение

Зелень цинковая — искусственная минеральная краска, состоящая из кроша цинкового (временные технические условия) и милори (лазурь — ОСТ 474).

Б. Технические условия

Зелень цинковая вырабатывается двух сортов:

- а) зелень цинковая светлая для внутренних работ (15%-я),
- б) зелень цинковая светлая обыкновенная (30%-я).

№ по пор.	Наименование показателя	Зелень цинковая обыкновенная	Зелень цинковая для внутренних работ
1	Содержание цинка в пересчете на окись цинка %	15—18	8—9
2	Содержание хромового ангидрида %	10,3—12	5—7
3	Содержание водорастворимых солей %	не нормируется	
4	Содержание гигроскопической влаги не более %	2	2
5	Содержание наполнителя не более %	70	85
6	Укрывистость в граммах на 1 м ² в пересчете на сухой пигмент, г	50—70	90—110
7	Остаток на сите в 4900 отв. на 1 см ² не более %	2,0	3,0
8	Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см ²	отсутствие	
9	Реакция водной вытяжки	нейтральная	

Примечания. 1. В качестве наполнителя для зелени цинковой допускается применение тяжелого и легкого шпата (последний только в зелени для внутренних работ).

2. При изготовлении цинковой зелени на сернокислом кальции водном в качестве наполнителя кристаллизационная вода не учитывается.

33 Зеленая краска на охре

Временные технические условия

А. Определение

Краска зеленая на охре представляет собой сухую смесь охры (ОСТ 7815) с малярной лазурью (ОСТ 474).

Б. Технические условия

1. Цвет согласно образцу, утвержденному Бюро стандартизации Всесоюзного объединения „Лакокраска“
2. Содержание малярной лазури 2—3%
3. Содержание охры 97—98%
4. Содержание влаги не более 5,0%
5. Содержание растворимых в воде солей не более 2,0%
6. Укрывистость, в пересчете на сухой пигмент 40—50 г/м²
7. Тонкость помола: остаток на сите с 4900 отв. на 1 см² не более 20%; остаток должен проходить полностью через сито в 1600 отв. см².

34 Медянка сухая

ОСТ 345

*Отменено 04.07.1967 г.
 зам. стандарта (ТУ) № 8-1967*

А. Определение

Медянкой сухой называется искусственная минеральная краска, состав которой приблизительно выражается формулой $\text{Cu}(\text{C}_2\text{H}_3\text{O}_2)_2 \cdot \text{Cu}(\text{OH})_2 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$.

Б. Технические условия

1. По внешнему виду медянка представляет собой порошок или куски различной величины голубовато-зеленого цвета; иногда имеет форму цилиндрической головы.
2. Окиси меди (CuO) 40—44%
3. Уксусной кислоты в пересчете на уксусный ангидрид (CH_3CO)₂O 26—29%
4. Воды конституционной (кристаллической и гигроскопической) не более 31%
5. Остатка, нерастворимого в углекислом аммонии, не более 3%
6. Сернистых солей в пересчете на SO_3 не более 0,2%

35 Лазурь малярная сухая (милори)

ОСТ 474

А. Определение

Лазурь малярная сухая представляет собой искусственную минеральную краску синего цвета в порошке или в кусках. По своему химическому составу она примерно отвечает химической формуле $\text{Fe}_4[\text{Fe}(\text{CN})_6]_3$.

Б. Классификация

Различают два вида лазури: 1) лазурь цельная, т. е. без посторонних примесей, и 2) лазурь сортовая, состоящая из лазури цельной и минеральных примесей нейтрального характера в виде тяжелого шпата, легкого шпата и глинозема. Лазурь сортовая делится на два сорта: № 1 и № 2.

Примечание. Приведенные в классификации названия сортов лазури заменяют применявшиеся ранее названия, а именно „лазурь цельная“ вместо „парижская лазурь“, „милори“; „лазурь сортовая“ вместо „берлинская лазурь“.

В. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические свойства	Лазурь цельная	Лазурь сортовая	
			№ 1	№ 2
1	Цвет	темносиний; в кусках — с отблеском металлической меди; излом куска раковистый		
2	Действие 2 N соляной кислоты	лазурь не должна менять цвета и окрашивать кислоты		
3	Действие 2 N едкого натра	лазурь разлагается с выпадением красно-бурого осадка; раствор щелочи окрашивается в желтый цвет		
4	Реакция	нейтральная		
5	Цианистого железа $\text{Fe}(\text{CN})_3$ %	60—73	30—36,5	15—18
6	Экстрадиоксидного железа и растворимых солей железа (Fe) %	17—24	8,5—12	4—6
7	Растворимых в воде солей не более %	3	3	3
8	Гигроскопической влаги не более %	4	4	4
9	Органических красителей	отсутствие		
10	Крахмала	отсутствие		
11	Легкого шпата, тяжелого шпата и глинозема %	отсутствие	не более 50	не более 75
12	Интенсивность лазури	в соответствии с образцом, устанавливаемым соглашением сторон.		

Примечание. 1. П. 12 раздела В является рекомендуемым.

2. При покупке оттенков лазури устанавливается соглашением сторон.

36 Киноварь искусственная

ОСТ 6222

НКТП 256

А. Определение

Киноварь искусственная представляет собой краску красного цвета различных оттенков, получаемую осаждением паранитроанилина красного, паратонера или литоль-шарлаха на тяжелом шпате или на мелу.

Б. Классификация

Киноварь искусственная вырабатывается пяти сортов:

- | | |
|--|-------------------------|
| 1. Киноварь светлая на тяжелом шпате, обозначается „ШС“ | } для окраски кистью |
| 2. Киноварь темная на тяжелом шпате, обозначается „ШТ“ | |
| 3. Киноварь светлая на мелу, обозначается „МС“ | } для окраски окунанием |
| 4. Киноварь темная на мелу, обозначается „МТ“ | |
| 5. Киноварь прочная на основе литоль-шарлаха и шпата, обозначается „ШСП“ | для специальных работ |

В. Технические условия

№ по пор.	Физические и химические свойства	„ШС“	„ШТ“	„МС“	„МТ“	„ШСП“
1	Цвет	Согласно образцу, принятому соглашением сторон				
2	Интенсивность	Не должна отклоняться от интенсивности киновари, принятой за образец, больше чем на 15%				
3	Укрывистость 1 м ² в г.	90—100	100—100	75—85	70—80	110—120
4	Маслосмкость	10—12	10—12	22—25	20—23	9—11
5	Влаги %	2	2	2	2	2
6	Потери при прокаливании не менее в %	7,5	7,0	не нормируется		7
7	Остаток на сите	Остаток на сите 3200 отв. на 1 м ² не должен превышать 2%				
8	Растворимость в спирте	Не растворяется				
9	„ в масле .	Растворяется				Не растворяется

Дополнительно

Допускается изготовление киновари „МС“ и „МТ“ также на легком шпате и на известняке в качестве субстратов.

37 | Бакан-бордо

Временные технические условия

А. Определение

Бакан представляет собой искусственную краску цвета бордо, получаемую смешением нафтиламин-бордо, с различными субстратами (тяжелый и легкий шпат, углекислый кальций). Бакан предназначается исключительно для внутренних покрасок.

Б. Технические условия

Бакан выпускается двух оттенков: светлый и темный.

1. Цвет — согласно образцу, принятому соглашением сторон.
 2. Интенсивность — не должна отклоняться от интенсивности бакана, принятого за образец, ... больше чем на 15%
 3. Укрывистость: светлый не более 75 г на 1 м²
темный не более 60 г на 1 м²
 4. Гигроскопической влаги не более 2%
 5. Водорастворимых солей не более 2%
 6. Тонкость помола — остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не должен превышать 2%.
- Остаток на сите в 1600 отв. на 1 см² отсутствие.

Примечание. При испытании бакана, изготовленного на легком шпате, содержание кристаллизационной воды и водорастворимых солей не учитывается.

38 | Сажа сухая для производства черных красок

Временные технические условия

А. Определение

Сажа малярная представляет собою тонкий черный порошок почти чистого углерода, применяющийся для производства черных красок.

Б. Классификация

По характеру применяемого сырья и методу производства различают два сорта сажи: газовая и пламенная.

а) Газовая сажа, „Г“ получается из газообразных углеводов (путем их неполного сгорания или термического разложения), а также из жидких углеводородов (путем их перехода в газовую фазу карбюрированием воздуха).

б) Пламенная сажа „П“ получается сжиганием твердых или жидких углеводородов.

Соответственно этому сажа подразделяется по целевому назначению на 2 сорта:

I сорт „Г“ газовая — для высокосортных эмалевых красок и фикселей и для литографских и иллюстрационных красок;

II сорт „П“, пламенная — для малярных масляных красок.

В. Технические условия

№ по пор.	Физико-химические свойства	Сорта сажи	
		„Г“ I сорт	„П“ II сорт
1	Влаги не более %	2	2
2	Золы не более %	0,5	0,3
3	Окрашивание бензина	не окрашивает	слабо желтый
4	Реакция водной вытяжки	нейтральная	
5	Продолжительность высыхания „от пыли“ с натур. олифой (ОСТ 1488) . . .	не более 16—20 ч.	не более 16—20 ч.
6	Интенсивность	1	0,6
7	Маслосмкость	48—53	45—50

39 | Бейц сухой

Временные технические условия

Бейц представляет собой продукт обработки горной сажи едкой щелочью, применяемый в качестве протравочного материала для дерева.

1. Цвет — темнобурый.
2. Содержание влаги не более 20%.
3. Реакция водной вытяжки нейтральная.

40 Густотертые силикатные краски

Временные технические условия

А. Определение

Густотертые силикатные краски — продукт, получаемый тесным смешением пигментов, наполнителей и жидкого стекла и применяемый для окраски фасадов по кирпичу, бетону и штукатурке, а также внутри зданий по дереву, обоям и штукатурке.

Б. Технические условия

1. Содержание жидкого стекла в пересчете на сухую соль не менее 18%
2. Содержание пигментов и наполнителей 50—60%
3. Степень помола — остаток на сите 1600 отв. на 1 см² не более 0,5%
4. Высыхаемость при температуре 15—20° не более 3 час.
5. Кроющая способность силикатных красок по дереву (фанере) и штукатурной поверхности, считая на густотертую краску:

№ по пор.	Наименование красок	В граммах на 1 м ² по фанере	В граммах на 1 м ² по штукатурке
1	Белая „М“	200	500
2	Белая	175	450
3	Кремовая	175	450
4	Желтая	175	400
5	Розовая	175	450
6	Красная	175	400
7	Голубая	175	400
8	Синяя	175	400
9	Серая	175	400
10	Коричневая	175	400

Примечания. 1. Жидкое стекло, применяемое для затира красок, должно иметь модуль (соотношение) $\text{SiO}_2 : \text{Na}_2\text{O}$ не менее 3.

2. Характер пигментов и наполнителей и соотношение их не стандартизируется, так как зависит от заданной цветности красок и не влияет на качество краски.

41 | Огнезащитная краска для внутренних работ

Временные технические условия

А. Определение

Огнезащитная краска для внутренних работ представляет собой силикатно-асбестовую краску и выпускается в виде краски, готовой к употреблению, серого или коричневого цвета.

Б. Технические условия

1. Состав краски:
содержание асбеста 21%
содержание мела 14%
содержание силиката 40° Б 65%
2. Расход готовой к употреблению краски, на 1 м² поверхности за 2 раза 1,0—1,2 кг
3. Огнестойкость: фанерные пластины, покрашенные за 2 раза кистью или шпателем, при толщине слоя до 1 мм и подвергнутые действию пламени газовой горелки при температуре 900—950° С, не должны загораться огнем как под слоем краски, так и с обратной стороны в течение 30 мин.

Инструкция по применению асбестово-огнезащитных красок

Асбестово-защитные краски, выпускаемые в готовом к употреблению виде, представляют собой тестообразные пасты, не требующие дополнительных обработок и разбавления перед нанесением на окрашиваемую поверхность.

Тестообразная консистенция асбестово-огнезащитных красок дает возможность наносить на окрашиваемую поверхность более толстый слой и, путем тщательного втирания кистью или гладким металлическим шпателем, наполнять все имеющиеся на дереве мелкие щели, сглаживая небольшие неровности, которые при случайном залете искр (или при касании этих мест языком пламени) являются исключительно опасными, так как попавшая в трещину искра не сразу заметна и, не будучи своевременно потушена, создает благоприятные условия для загорания дерева.

Асбестовые огнезащитные краски обладают огнезащитными свойствами. Они в значительной мере задерживают воспламенение покрытых ими деревянных поверхностей от близко расположенных источников огня и препятствуют дальнейшему распространению пламени.

Асбестово-огнезащитные краски предназначены для окраски внутренних деревянных сооружений, не подверженных действию сырости и атмосферных влияний, как то разных перегородок и стен внутри зданий, различных деревянных конструкций в виде перекрытий в мастерских и в летних театрах, деревянных

междуэтажных лестниц, стропил, деревянных складов, стен и внутренних деревянных частей отопительных помещений и т. п.

Асбестово-огнезащитные краски выпускаются серого и коричневого цвета.

Асбестово-огнезащитные краски в процессе их изготовления неоднократно подвергались испытанию на огнезащитность в лаборатории завода имени Менделеева путем окраски и последующего сжигания различных деревянных щитов при различных условиях. Испытания производились как на самом заводе, так и в пожарном техникуме в присутствии представителей Ленинградского Облпожара и других специалистов пожарного дела. Во всех случаях результаты получены положительные.

Способ употребления

Покраску внутренних деревянных поверхностей следует производить исключительно по сухому дереву.

Краску рекомендуется наносить на поверхность окрашиваемого предмета не менее двух слоев по нестроганному дереву.

Для лучшего схватывания (приставания) с окрашиваемой поверхностью краску рекомендуется предварительно протереть (загрунтовать) горячим жидким стеклом крепостью 30° Боме при температуре 70—80°C.

Окраску производить ручниками (ручной кистью). Применение маховых кистей не рекомендуется, так как ими невозможно наносить равномерно слой краски.

Введение в краску каких-либо дополнительных материалов совершенно не допускается во избежание порчи красок.

Второй слой асбестово-огнезащитной краски можно наносить только после полного высыхания первого слоя.

Общие указания

Хранить краски обязательно в закрытой таре.

Нельзя наносить краску на ранее окрашенную поверхность, не удалив предварительно до основания старый слой краски.

Посуду и кисти после работы необходимо тщательно промыть водой, не давая засохнуть на них краске.

42 | Водостойкая огнезащитная краска для внутренних и наружных работ

Временные технические условия

А. Определение

Огнезащитная водостойкая краска выпускается отдельно — сухая часть и связующее.

Краска может быть серого или коричневого цвета.

Б. Технические условия

1. Состав сухой части:

Содержание асбеста	17%
Содержание мела	8%
Содержание шлам-бокситов	5%
2. Связующее — жидкий силикат 25°Бé 70%
3. Расход краски, готовой к употреблению, 1,2—1,5 кг на 1 м² поверхности за 2 раза.
4. Огнестойкость: пластины фанеры, окрашенные за 2 раза кистью или шпателем, при толщине слоя около 1 мм, подвергнутые действию пламени газовой горелки при температуре 900—950°С, не должны загораться огнем как под слоем краски, так и с обратной стороны в течение 30 минут.
5. Водостойкость: опущенные в воду пластины, окрашенные по п. 4, после просушки в течение 48 часов при температуре 15—20°С, не должны размыться водой в продолжение 4 суток или при действии струи воды не должны размыться в течение 4 часов.

Временная инструкция по применению водостойких огнезащитных красок

1. Водостойкая огнезащитная краска выпускается в сухом виде.

2. Для получения краски, готовой к употреблению, необходимо разбавить ее жидким силикатом крепостью 25°Бé в количестве 70 частей жидкого силиката на 30 частей сухой краски.

Примечание. Если жидкий силикат имеет крепость более 25°Бé, то надо разбавить его водой до 25°Бé.

3. Перед покраской необходимо загрунтовать подлежащую окраске поверхность жидким силикатом крепостью 25°Бé.

4. После высыхания слоя жидкого силиката наносится первый слой краски, приготовленный вышеуказанным способом. Окраска производится кистью.

5. После высыхания первого слоя окрашивают поверхность второй раз. Краска наносится металлическим шпателем. Общий слой краски должен иметь толщину 1 мм.

6. После двухкратного окрашивания поверхность должна сохнуть 48 часов при температуре 15—20°С, после чего она может противостоять как действию огня, так и струи воды.

7. Смешивание сухой краски с жидким силикатом следует производить лишь в тех количествах, которые могут быть использованы в течение 2—3 часов.

43 | Краски казеиновые малярные

Ст 1908
ГОХП 27

А. Определение

Краски казеиновые малярные представляют собой белые или цветные порошки, водная суспензия которых применяется для окраски преимущественно штукатурных и кирпичных поверхностей как для внутренних, так и для наружных работ.

Б. Технические условия

1. Краски казеиновые малярные выпускаются следующих цветов:

№ по пор.	Цвет краски	№ по пор.	Цвет краски
1	Красный светлый	16	Зеленый темный
2	Красный темный	17	Зеленый
3	Коричнево-красный	18	Зеленый светлый
4	Бежево-красный	19	Бирюзовый
5	Бежево-коричневый	20	Защитно-оливковый
6	Коричнево-красный	21	Синий
7	Розовый темный	22	Голубой
8	Розовый	23	Серый темный
9	Розовый светлый	24	Серый
10	Белый	25	Серый светлый
11	Оранжевый	26	Фиолетовый
12	Розово-желтый	27	Сиреневый
13	Желтый темный	28	Коричневый
14	Желтый	29	Беж темный
15	Желтый светлый	30	Оливковый темный

Цвет красок должен соответствовать эталонам, утвержденным Главным управлением органической химической промышленности.

Примечание. До утверждения эталонов при определении цвета красок разрешается пользоваться техническим каталогом Всесоюзного объединения „Лакокраска“ для казеиновых красок (выпуск 5, изд. 1934 г.).

2. Содержание влаги не выше 3%.

3. Краска, разведенная в воде при 20°C, должна при процеживании через сито в 1600 отверстий на 1 см² давать остаток на сите не более 1%, в котором не должно быть заметных глазу частичек казеина.

Та же краска должна без остатка проходить через сито в 1200 отверстий на 1 см².

4. Краска, разведенная водой до рабочей консистенции и процеженная, согласно п. 3 методов испытаний, при стоянии в течение 24 часов не должна образовывать плотного и трудноразмешиваемого осадка.
5. Расход краски на 1 м² поверхности не более 200 г
6. При трении ладонью руки по высохшей на краске, нанесенной на известковую штукатурку или кирпич, на ладони не должно оставаться следов краски.

44 Краски казеиновые покрывные для кожи (сухие)

Ст 1501
ГОСТ 27

Настоящий стандарт распространяется на сухую казеиновую краску, водный раствор которой предназначается для покрытия верхней обувной кожи.

Краска вырабатывается двух цветов: коричневого и темно-коричневого.

Технические условия

1. Внешний вид — зернистая или порошкообразная масса; цвет краски должен соответствовать утвержденным эталонам.
2. Влага не более 12%.
3. Растворимость в воде при 60—70°C в течение 2 часов полная.
4. Укрывистость (расход краски в граммах на 1 м² поверхности):
для коричневой краски не более 16 г/м²
для темнокоричневой не более 14 г/м²
5. Пробная выкраска:
 - а) при растягивании окрашенной кожи и сгибании ее вчетверо, с последующей пятикратной прокаткой с нажимом между указательными пальцами, пленка краски не должна осыпаться и трескаться; на сгибах кожи не должно быть блестков осыпающейся краски;
 - б) окрашенная поверхность кожи после лощения не должна иметь бронзовых налетов;
 - в) при трении сухой белой тряпкой по окрашенной поверхности кожи тряпка не должна окрашиваться.

45 Краски казеиновые покрывные для кожи (в пасте)

Ст. 1502
ГОСТ 17

Настоящий стандарт распространяется на казеиновую краску для кожи в пасте; при разведении пасты получается краска для покрытия верхней обувной кожи. Краска вырабатывается двух цветов: коричневого и темнокоричневого.

Примечание. Зимой краска может быть в замерзшем виде.

Технические условия

1. Цвет краски должен соответствовать утвержденным эталонам.
2. Содержание сухих веществ не менее 24%.
3. Укрывистость (расход краски в пересчете на сухую краску в граммах на 1 м² поверхности):
для коричневой краски не более 15 г/м²
для темнокоричневой краски не более 13 г/м².
4. Краска не должна иметь гнилостного запаха.
5. Пробная выкраска:
 - а) при растягивании окрашенной кожи и сгибании ее вчетверо, с последующей пятикратной прокаткой с нажимом между указательными пальцами, пленка краски не должна осыпаться и трескаться; на сгибах кожи не должно быть блестков осыпающейся краски;
 - б) окрашенная поверхность кожи после лощения не должна иметь бронзовых палетов;
 - в) при трении сухой белой тряпкой по окрашенной поверхности кожи тряпка не должна окрашиваться.

Примечание. Норма вязкости пасты будет установлена дополнительно.

46 Покрывные красители сухие для кожи — бордо, красные

Временные технические условия

1. Цвет и оттенок устанавливаются по образцу соглашением сторон.
2. Содержание влаги не выше 12%.
3. Растворимость — в 5—8-кратном количестве воды при температуре 60—75°C краска должна полностью раствориться в течение 2 часов.
4. Укрывистость — для бордо не более 30 г/м²; для красного — не более 55 г/м².
5. Кожа, окрашенная раствором красителя, должна иметь ровную окраску, сглаживая неровности барабанного крашения.

6. При сильном растяжении или сжатии окрашенной кожи красочный слой не должен осыпаться и растрескиваться.
7. При сухом трении окрашенная кожа не должна пачкать белую тряпку.
8. Поверхность окрашенной кожи не должна давать бронзовых налетов после лощения.

47 Краситель для кожи белый и желтый (сухой)

Временные технические условия

Пункты 1, 5, 6, 7 и 8 остаются те же, что и для красителей коричневого и бордо (кроме п. 4).

2. Содержание влаги 6—8%.
3. Растворимость полная в течение 3 часов.
4. Укрывистость для белого — не более 180 г/м²; для желтого — не более 80 г/м².

48 Краситель для кожи черный (сухой)

Временные технические условия

1. Содержание влаги — не более 8%.
 2. Растворимость полная — в течение 3 часов.
- В остальном технические условия те же, что и для коричневой краски (кроме п. 4).
- Укрывистость — не более 12 г/м².

49 Покрывные красители для кожи (пастообразные) (красные, бордо)

Временные технические условия

1. Содержание сухих веществ не менее 23% для бордо и не менее 15% для красного.
2. Укрывистость не выше 30 г/м² для бордо и не выше 51 г/м² для красного.
3. Цвет — устанавливается по образцу соглашением сторон.
4. Запах — краска не должна иметь гнилостного запаха.
5. Вязкость по Оствальду (нормы должны быть установлены дополнительно).
6. Кожа, окрашенная раствором красителя, должна иметь ровную окраску, сглаживая неровности барабанного крашения.
7. При сухом трении окрашенная кожа не должна пачкать белую тряпку.

8. При сильном растягивании окрашенной кожи красочный слой не должен осыпаться и растрескиваться.
9. Поверхность окрашенной кожи не должна давать бронзовых налетов после лощения.

50 | Краситель желтый в пасте

Временные технические условия

Пункты 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 аналогичны красителям коричнево-красному, красному и бордо.

Содержание сухих веществ не менее 40%.

Укрывистость — не выше 80 г/м².

51 | Краситель белый в пасте

Временные технические условия

Пункты 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 аналогичны красителям коричнево-красному и др.

Содержание сухих веществ — не менее 30%.

Укрывистость — не выше 180 г/м².

52 | Краситель черный в пасте

Временные технические условия

Пункты 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 аналогичны красителю коричневому и др.

Содержание сухих веществ — не менее 12%.

Укрывистость — не выше 12 г/м².

53 | Восковка коричневая

Временные технические условия

1. Оттенок устанавливается соглашением сторон.
2. Содержание казеина 22—23%
3. Содержание влаги 6—8%
4. Растворимость в воде не более 3 часов.

54 | Восковка черная

Временные технические условия

1. Оттенок устанавливается соглашением сторон.
2. Содержание казеина 30—32%
3. Содержание влаги 10—12%
4. Растворимость в воде не более 2 часов.

55] Казеиновые краски для обновления цвета обуви (в пасте)

Временные технические условия

А. Определение

Казеиновые покрывные краски для обновления цвета обуви представляют собой водные красочные пасты различных цветов, при разведении которых получают краски для покрытия верхней обувной кожи. После нанесения краски на поверхность кожи окраска на последней закрепляется специальным закрепителем, представляющим собой жидкость, состоящую из смеси казеинового раствора с раствором резината алюминия.

Б. Технические условия

1. Краски для обновления цвета обуви выпускаются следующих цветов: коричневая, зеленая, желтая, белая, красная, черная и синяя.
2. Запах — краска не должна иметь гнилостного запаха.
3. При трении сухой тряпкой окрашенная кожа после закрепления на ней краски не должна пачкаться (закрашивать) эту тряпку.
4. Расход краски составляет на каждую пару окрашиваемой обуви примерно от 7 до 10 г.

Способ применения казеиновой краски для обновления цветной обуви

Подготовка поверхности. Обувь ставится на колодку, все махры удаляют острым ножом и прочисткой мягкой стеклянной шкуркой, сухой щеткой тщательно освобождают от засохшей пыли и грязи. Затем чистой щеткой с мылом обувь тщательно протирают, после чего той же щеткой, сполоснутой водой, снимают с обуви мыло с грязью и сухой чистой щеткой тщательно протирают. После этого на обувь можно наносить краску, не ожидая полного высыхания.

Если на обуви имеется слой казеиновой краски, то его удаляют, дополнительно протирая тряпкой, смоченной 5% раствором нашатырного спирта.

Если на обуви имеется слой нитрокраски, то его удаляют тряпкой, смоченной ацетоном.

Примечания. 1. Необходимо иметь в виду, что залогом получения хорошей окраски является тщательно подготовленная поверхность. Чем тщательней удалены грязь и слой старой краски, тем прочней будет держаться слой новой краски.

2. Обувь, крашенную масляной краской, перекрывать казеиновой ни в коем случае нельзя.

3. Необходимо иметь в виду, что цвет краски должен быть подогнан к цвету грунта.

Приготовление рабочего раствора краски. Краска-паста перед употреблением разводится водой, при чем в разные краски вводится различное количество воды. На 100 частей пасты вводится воды:

- | | |
|--------------------------|---------------------------|
| 1) Для коричневой краски | от 150 до 200 частей воды |
| 2) „ белой | 60 „ 70 „ „ |
| 3) „ желтой | 130 „ 150 „ „ |
| 4) „ красной | 130 „ 150 „ „ |
| 5) „ бордо | 130 „ 150 „ „ |
| 6) „ синей | 120 „ 150 „ „ |
| 7) „ черной | 140 „ 160 „ „ |
| 8) „ зеленой | 130 „ 150 „ „ |

Вода вводится постепенно при тщательном помешивании. Количество вводимой воды зависит от вида поверхности и степени пятнистости: для более пятнистой поверхности воды берут меньше, а для более ровной и чистой поверхности — больше.

Бежевые цвета готовятся из смеси белой, желтой, красной и черной красок.

Серые и стальные цвета готовятся из смеси белой, черной и желтой красок.

Нанесение краски. Разведенная краска наносится на обувь 2—3 раза плоской кисточкой или ваткой, обернутой тряпкой, при чем каждый последующий слой наносится на вполне просохший предыдущий.

Первый слой наносится более жирный при легком стирании краски.

Перед нанесением второго слоя целесообразно сгладить все шероховатости лица кожи мелкой стеклянной шкуркой.

Последний слой следует наносить более тонкий.

Вынимая кисть из банки, избыток краски с нее необходимо снимать о края банки, чтобы избежать образования подтеков на окрашиваемой поверхности.

Рабочий раствор краски перед употреблением необходимо тщательно перемешать палочкой. Это особо важно при применении краски не свежеразведенной, так как при хранении разведенной краски на дне банки образуется осадок, который необходимо промешать.

После высыхания наносятся один или два слоя закрепителя (жидкость), который перед употреблением разводится раствором формалина, для чего продажный формалин предварительно разводится водой в отношении 1:4, т. е. на одну часть формалина 4 части воды. Разбавленный таким образом формалин вводится в закрепитель: на одну часть закрепителя одна часть разведенного формалина.

При нанесении закрепителя кисть следует водить в одном каком-либо направлении, избегая размазывания закрепителя мно-

гократным проведением кистью по одной и той же поверхности во избежание образования пены.

Примечания. 1. Закрепитель с формалином следует готовить в количестве, необходимом для однодневного потребления.

2. Оставлять на ночь закрепитель, смешанный с формалином, нельзя во избежание порчи.

3. После закрепления краски полезно нанести на обувь слой гуталина и почистить щеткой.

4. Сырую окрашенную поверхность (после дождя или снега) не следует тереть щеткой или тряпкой; рекомендуется стряхнуть капли влаги или снега, если таковые имеются, и дать поверхности просохнуть и только после естественной просушки обувь можно чистить как обычно.

56 | Назеиновые краски для подошвенной кожи

Сухие и пастообразные

Временные технические условия

А. Определение

Казеиновые краски для кожи представляют собой порошкообразную массу (сухая краска) или водную пасту (пастообразная краска), водный раствор которых предназначается для покрытия подошвенной кожи.

Б. Технические условия

1. Содержание сухих веществ (в пасте) 24—36%
2. влаги (в сухой краске) не более 10%
3. Растворимость в воде с введением 5% нашатырного спирта от веса порошка не дольше 2 часов
4. Укрывистость в граммах готовой краски на 1 м² поверхности не более:

белая	желтая	красная	кирпичная	черная
150 г/м ²	80 г/м ²	60 г/м ²	20 г/м ²	10 г/м ²

5. Пробная выкраска при покрытии подошвенной кожи — по указанному в инструкции способу с последующим пропуском высохшей кожи через слегка насыщенную щетку; окрашенная поверхность должна иметь равномерную, сытую окраску с приятным, ровным блеском.

Способ употребления казеиновых красок для подошвенной кожи

Краски выпускаются в сухом виде (порошкообразном) и в пастообразном виде.

Срок хранения пастообразной краски ограничивается тремя месяцами, при чем хранить краску следует в прохладном, хорошо вентилируемом помещении с температурой не выше 14°C .

На каждой бочке заводом указывается время изготовления краски и срок хранения пасты.

Выпускаются краски следующих основных цветов: белые, желтые, красные, черные, коричневые и синие.

Цвета бежевые, серые, зеленые и др. можно получить комбинацией из основных цветов. Бежевые цвета получаются комбинацией из белой, желтой, красной и черной; серые цвета — из белой, черной, желтой, зеленые цвета — из желтой и синей.

Способ употребления пастообразных красок

Выпускаемые ярославским заводом „Победа рабочих“ пастообразные краски, концентрированные перед употреблением, необходимо разводить водой до получения нужной консистенции.

Коричневая паста разводится холодной или теплой водой до получения раствора плотностью $14\text{--}15^{\circ}\text{Бэ}$.

Желтая паста разводится водой до получения раствора плотностью $19\text{--}20^{\circ}\text{Бэ}$.

Белая паста разводится водой до получения раствора плотностью $17\text{--}18^{\circ}\text{Бэ}$.

Красная — до $9\text{--}10^{\circ}\text{Бэ}$.

При применении слишком густой краски на готовых покрасках получают полосы и возможны случаи шелушения высушенной пленки.

Если пользоваться краской слишком жидкой, то получается чрезмерно тонкая красочная пленка, неспособная закрепить нужную поверхность за один раз. Кроме того могут получиться подтеки краски.

Казеиновыми красками для подошвенной кожи можно красить и резиновую подошву.

Для более легкого и быстрого разбавления густые пасты рекомендуется подогреть только на голом огне для понижения вязкости и более легкого смешивания.

Способ употребления сухих красок

Порошок краски заливают двукратным по весу количеством теплой воды (красную краску заливают трехкратным количеством воды), тщательно перемешивают и нагревают паром в водяной бане или на электрической плите при непрерывном помешивании в течение $10\text{--}15$ минут, затем вводят нашатырный спирт в количестве 5% от веса сухого порошка, тщательно перемешивают при подогревании до $60\text{--}70^{\circ}\text{C}$ до полного растворения порошка и получения вполне однородной массы.

Примечание. Не рекомендуется оставлять краску на горячей плите без перемешивания дольше $10\text{--}15$ минут во избежание ее порчи.

Полученные растворы разводятся водой до раствора нужной консистенции, для чего вводится дополнительное количество воды, равное весу взятого порошка.

В красную краску вводится дополнительное двойное количество воды по отношению к весу взятого порошка.

Общее количество воды, потребное для получения рабочего раствора красок коричневой, белой и желтой, 1:2, т. е. на одну часть порошка 2 части воды.

Для красной краски 1:5, т. е. на одну часть краски 5 частей воды.

Полученные растворы красок процеживают через редкую ткань или через двойной слой марли и широкой кистью наносят на поверхность, предварительно отшлифованную и отертую от пыли.

Сохнет краска 15—20 минут. После высыхания окрашенную поверхность пропускают, как это обычно делается на обувных фабриках, через щеточную машину, покрытую тонким слоем воска, и протирают окрашенную поверхность до получения блеска.

ГУСТОТЕРТЫЕ МАСЛЯНЫЕ КРАСКИ, РАСТИТЕЛЬНЫЕ МАСЛА И ОЛИФЫ



57 | Густотертые масляные краски

Временные технические условия

А. Определение

Густотертые масляные краски представляют собой пасту, состоящую из сухих пигментов и наполнителей, тщательно затертых на льняной малярной олифе (ОСТ 1488), конопляной малярной олифе (ОСТ 2331), на сыром льняном масле (ОСТ 2846), на сыром подсолнечном масле (ОСТ 2844) и др.

Примечание. На сыром льняном или подсолнечном маслах выпускаются главным образом свинцовые и цинковые белила.

Б. Общие технические условия

1. Тертые краски должны сохранять свою консистенцию нормальных густотертых паст, не твердеть в течение срока до одного года при условии хранения их в надлежащей таре, в сухом помещении.
2. Цвет и оттенок каждой краски должны соответствовать стандартному образцу или специально оговоренному потребителем при заказе.
3. По степени растира на краска, сделанная на стеклянной пластинке, не должна содержать посторонних примесей, крупных частиц и аггломератов.
4. Разведение густотертой краски до малярной консистенции должно производиться лишь натуральной олифой или олифой „Оксоль“ $\left(\frac{\text{ОСТ } 7474}{\text{НКТП } 581} \right)$, олифой „Сульфоксоль“ $\left(\frac{\text{ОСТ } 7475}{\text{НКТП } 582} \right)$ или полимеризованной олифой $\left(\frac{\text{ОСТ } 7476}{\text{НКТП } 583} \right)$.

5. Каждая партия густотертых масляных красок должна сопровождаться сертификатом с указанием рода примененной олифы, результатов испытания продукта и степени соответствия его нормам технических условий. По каждому сорту и колеру выпускаемых густотертых красок качество их должно удовлетворять следующим техническим условиям, приведенным в таблице на стр. 63—64.

58 | Краска асбестовая кирпично-красная (готовая к употреблению)

СТ 1850

ГОХП 27

А. Определение

Краска асбестовая представляет собой механическую смесь мелковолокнистого асбеста (микроасбест, асбестовая пыль), железного сурика ($\frac{\text{ОСТ } 7814}{\text{НКТП } 753}$) и олифы алюминиевой ($\frac{\text{ОСТ } 7470}{\text{ВКС}}$) или олифы кальциевой из оксикарбоновых и карбоновых кислот. Асбестовая краска предназначена для внешних простых работ по железу, дереву и штукатурке¹.

Б. Технические условия

1. Консистенция — по конусу погружения при 70°C 37—42 мм.
2. Содержание растворителя (в весовых %) — не более 27.
3. Степень растертости — не более 50 микрон.
4. Укрывистость — расход краски на полное закрашивание 1 м² черной жести не более 150 г.
5. Время высыхания „от пыли“ — через 3 часа с момента нанесения краски твердость по маятниковому аппарату 9—12 сек. Полное высыхание: через 72 часа с момента нанесения краски твердость по маятниковому аппарату 80—90 сек.
6. Пленка краски через 3 суток после нагревания при 100°C в течение 5 часов должна выдерживать изгиб на 180° на металлическом стержне диаметром в 1 мм.
7. При испытании на коррозионную устойчивость ускоренным методом в течение не менее 16 часов не должно быть растрескивания и отслаивания пленки. При этом не должно наблюдаться более чем на 75% от всей поверхности.

¹ До разработки стандарта на асбест для изготовления асбокрасок применяется исключительно асбест или асбестовая пыль Уральского завода „Гигант“.

Временные технические условия на густотертые масляные краски

№ по пор.	Наименование красок и сорт	Олифы %	Сухого пигмента %	Наполнителя %	Укрывистость в г/м²	Степень перетира в микронах не более	При 20° С		К-лич. дней до высыхания краски до мал. консист.	№ ОСТа или технического
							высыхание от пыли часы	полное высыхание часы		
Свинцовые белила										
1	№ 00	16	82	—	185—210	15	5—8	24	35—40	ОСТ НКП 8190 1187
2	№ 0	14	63	21	245—270	25	5—8	24	28—33	
3	№ 1	13	43	42	280—290	30	5—8	24	23—28	
4	№ 2	11	22	65	300—310	35	5—8	24	18—23	
Цинковые белила										
5	№ 00	17—20	80—83	—	140—155	15	9—12	24	30—40	ОСТ 3687 То же Вр. тех. условия
6	№ 0	14—18	61—66	20—24	165—185	30	9—12	24	24—34	
7	№ 1	13—17	40—46	41—43	185—210	35	10—12	24	22—32	
Литопонные белила										
8	№ 00	16—22	78—84	—	160—175	15	8—10	24	25—35	СТ 1628 ГОХП 27 То же Вр. тех. условия
9	№ 0	15—20	58—65	20—22	175—190	30	8—10	24	22—32	
10	Титановые белила	16—20	24—28, (диоксид титана, цинковые белила)	56—58	200—210	30	8—12	24	35—40	
Крона свинцовые										
11	Крон № 1, 50%-ый лимонный, желтый, пале-овый, оранжевый и красно-оранжевый	14—17	41—43	41—43	90—110	30	9—10	24	40—50	Вр. тех. условия

№ по пор.	Наименование краски и сорт	Олиф. %	Сухого пигмента %	Напоин-теля %	Укрыи-мость в 2,4 ²	Степень перетира в микро-нах не более	При 20° С		Коллич. олифы для дове-дения краски до мал. консист. %	№ ОСТА или техно-ский
							высыха-емость "отпыли-ч"асы	поднос высыха-ние часы		
12	Крон № 2, 25%-ный ли-монный, желтый, пале-вый, оранжевый и кра-сно-оранжевый	12—15	21,5—22,5	67—70	170—190	30	8—9		35—45	Вр. тех. условия
13	Зелени свинцовые	14—17	40—42	42—44	40—50	30	8—10	24	20—30	.
14		15—17	40—42	42—44	40—50	30	9—10	24	20—30	.
15		13—15	28—30	57—60	60—65	30	8—10	24	20—25	.
16		15—17	29—31	53—56	55—60	30	9—10	24	20—25	.
17		18—20	13—14	68—70	80—100	35	9—12	24	20—25	.
18	Зелень для внутренних работ (темная)	17—19	14—15	69—71	100—120	35	8—11	24	20—25	.
19	Киноварь искусственная	18—23	77—82	—	160—195	20	10—14	24	20—30	.
20		11—13	87—89	—	140—165	30	9—12	24	17—25	.
21	Земляные краски	19—24	76—81	—	30—35	35	8	24	50—70	ОСТ НКТП 8163
22		31—37	63—69	—	150—200	35	10—14	24	30—45	1052

№ по пор.	Наименование краски и сорт	Олифа %	Сухого пигмента %	Наполнителя %	Укрывистость в г/м²	Степень перетира в микронах не более	При 20° С		Колич. олифы для доведения краски до мал. консист. %	№ ОСТа или техусловий
							высыхание, часы	полное высыхание, часы		
23	Мумия минеральная светлая и темная	21—25	75—79	—	60—90	35	12—14	24	30—42	ОСТ НКП 8163
24	Умбра коричневая	27—34	66—73	—	50—60	35	9—10	24	25—40	
25	Различные клерные краски									
25	Сажа малярная	40—46	20—28	32—34	23—30	0,15	12—14	30	37—47	Вр. тех. условия
26	Ультрамарин (спяная и голубая краски)	20—28	40—42	34—38	80—90	30	8—10	24	15—25	•
27	Защитная обыкновенная	30—36	(охра, крош, сажа)	—	80—100	35	9—12	24	45—50	•
28	Серая светлая	40—45	25—27	28—35	90—120	35	10—12	24	30—35	•
29	Средняя	25—30	18—20	50—57	130—160	30	9—12	24	50—55	•
30	Сероголубая	27—30	70—73	—	100—130	30	9—11	24	40—45	•
31	Стальная синяя	10—15	70—80	12—15	45—60	35	12—14	24	18—22	•
32	Зеленая краска на охре	31—37	63—69	—	100—125	35	10—14	24	30—45	•
33	Литопонная жид. слоновою костью	17	62,5	20,5	160—170	30	10—12	24	40—45	ОСТ 2835
34	Меланка (готовый колер)	25	31	25	190—200	30	8—12	24	23—25	
35	Шаровая синяя краска № 00	10—14	85—88	отсут.	125	15	10	24	30—40	Вр. тех. усл.
36	То же № 0	12—16	65—67	19—21	150	30	10	24	35—45	•
37	Серооливковая для грунтовых машин	14—18	35—40	35—45	40—45	30	8—10	24	30—40	•

№ по пор.	И наименование краски и сорт	Олифы %, 0,0	Сухого пигмента %, 0,0	Наполнителя %, 0,0	Укрывистость в 2 м ²	Степень перетира в микронах не более	При 20° С		Колич. олифы для доведения краски до мал. консист.%, 0,0	№ ОСТа или техусловий
							высыхание от пыли*, часы	полное высыхание ч. см		
38	Краски беж для ЗИСа	17-19	81-83	—	65-80	30	8-16	24	40-50	ОСТ
39	Краска коричневая	17-19	81-83	—	35-40	30	8-16	21	40-50	
40	Краски из руд и концентратов									
	Церусситовая розовая	15	21	61	150	35	10	24	18-22	ОСТ Н КТП 8131 1083
41	Церусситовая коричневая	18	27	55	120	35	10	24	17-21	
42	Церусситовая шоколадная	25	21,5	52,5	80	35	10	24	21-25	
43	Церусситовая серая	16	20,5	63,5	110	35	10	24	18-22	
44	Церусситовая защитная	23	23	51	100	35	10	24	22-26	
45	Церусситовая светлоразбавленная	31	12	54	140	35	10	24	22-26	
46	Церусситовая бирюзовая	20	80	—	130	35	10	24	17-21	
47	Красная	16-18	68-70	14-16	50-60	35	8-10	21	35-45	Вр. тех-условия
48	Защитная свинцовая	27	73	—	110	35	8-10	24	40-50	
49	Полосная свинцовая	21	79	—	35	35	8-10	24	40-50	
50	Коричневая свинцовая	17	57	26	90	35	10-12	24	35-45	
51	Серая свинцовая	24	46	30	90	35	10-12	21	40-50	
52	Фиштаксовая свинцовая	17	53	31	115	35	10-12	24	40-50	
53	Голубая сфеновая	16	59	25	150	35	10-12	24	40-50	
54	Фиштаксовая сфеновая	13-16	84-87	—	120-130	35	10-12	24	40-50	

№ по пор.	Наименование краски и светл.	Олифы %	Сухого пигмента %	Наполнителя %	Укрывистость в г/м²	Степень перетира в микронах не более	При 20° С		Колич. олифы для доведения краски до мал. consistency %	№ ОСТА или тсхустовый
							высыхание от пал. часы	подкое высыхание часы		
55	Светлосерая сфеновая .	12—14	41—42	44—47	140—160	35	10—12	24	40—50	Вр. тсхуст.
56	Бордо-сфеновая . . .	13—16	40—45	42—44	180—200	35	10—12	24	40—50	•
57	Цинковая серая из шпикового концентрата . .	15	55	30	140—150	35	10—12	24	30—35	•
58	Медно-свинцовая зелень № 1	20—28	72—80	—	80—100	30	10—13	24	20—26	•
59	То же № 2	22—26	54—59	15—20	100—120	35	10—12	24	25—35	•
60	То же № 3	14—18	42—46	20	60—90	35	10—12	24	30—35	•
61	Вайгачская светлосерая .	15	55	30	95	35	12	24	25—30	•
62	Вайгачская серая	14	60	26	90	35	12	24	25—30	•
63	Вайгачская фишаксовая	18	82	—	60	35	12	24	30—35	•
64	Вайгачская фишаксовая	15,5	59,5	25	95	35	12	24	25—30	•
65	Вайгачская полубоя . .	23	67	—	110	35	12	24	30—35	•
66	Вайгачская корн-корич.	23	77	—	50	35	12	24	30—35	•
67	Вайгачская защитная . .	18	47	35	90	35	12	24	30—35	•
68	Вайгачская темносерая .	15	47	38	90	35	12	24	25—30	•

№ по пор.	Наименование краски и сорт	Олифа %	Сухого пигмента %	Наполнителя %	Укрывистость в г/м ²	Степень перетирания в микронах не более	При 20° С		Колич. олифы для доведения краски до мал. конст. %	№ ОСТа или техусловий
							высыхание, отпыливание, часы	полное высыхание, часы		
Краски готовые к употреблению										
1	Цинковые белила № 00	50	50	—	140—155	10	9—12	24	—	Вр. техусл.
2	Цинковые белила № 0	40	44	16	165—185	20	9—12	24	—	•
3	Литопон № 00	50	50	—	160—175	10	8—12	21	—	•
4	Литопон № 0	41	43	16	175—190	20	9—12	24	—	•
5	Титановые белила	31	24	45	200—210	20	8—12	24	—	•
6	Вайгачская серая	33	43	24	100	—	12	24	—	•
7	Вайгачская голубая	33,5	43	23,5	110	—	12	24	—	•
8	Вайгачская фишашковская	33	44,5	22,5	100	—	12	24	—	•
9	Вайгачская темносерая	26	41	33	90	—	12	24	—	•
10	Сфеновая светлосерая	29	43	28	160	—	12	24	—	•

Примечание. В качестве наполнителей для свинцовых и литопонных белил, кронов и зеленей применяется исключительно тяжелый шпат; для серых красок — тяжелый шпат или мраморная мука (для киновари «МС» и «МТ» — мел).

РАСТИТЕЛЬНЫЕ МАСЛА

59 | Масло льняное техническое нерафинированное

ОСТ 2848 (взамен ОСТ 84)

А. Определение

Маслом льняным техническим нерафинированным называется продукт, получаемый путем прессования или экстракции очищенных семян льна.

Б. Классификация

По содержанию отстоя масло делится на 1-й и 2-й сорта.

В. Технические условия

а) Масло 1-го и 2-го сорта должно удовлетворять следующим условиям:

1. Цвет — светложелтый различных оттенков.
2. Прозрачность — после отстаивания должно быть прозрачным.
3. Кислотное число не более 6
4. Удельный вес 0,928—0,942
5. Рефракция 68—79
6. Иодное число не менее 170
7. Число омыления 184—195
8. Неомыляемых не более 1%

б) В масле 1-го сорта допускается отстоя не более 1% по объему, в масле 2-го сорта — не более 2% по объему.

60 | Масло подсолнечное техническое нерафинированное

ОСТ 2844 (взамен ОСТ 82)

А. Определение

Маслом подсолнечным техническим нерафинированным называется продукт, получаемый путем прессования или экстракции очищенных семян подсолнечника.

Б. Классификация

По содержанию отстоя масло делится на 1-й и 2-й сорта

В. Технические условия

а) Масло 1-го и 2-го сорта должно удовлетворять следующим условиям:

1. Цвет—золотисто-желтый различной интенсивности.
2. Прозрачность—после отстаивания масло должно быть прозрачным.
3. Кислотное число не более 6
4. Удельный вес 0,92—0,93
5. Рефракция 58—73
6. Иодное число 120—142
7. Число омыления 185—198
8. Неомыляемых не более 1%

б) В масле 1-го сорта допускается отстоя не более 1% по объему, в масле 2-го сорта—не более 2% по объему.

61 | Масло конопляное техническое нерафинированное

ОСТ 2848 (взамен ОСТ 86)

А. Определение

Маслом конопляным техническим нерафинированным называется продукт, получаемый путем прессования или экстракции очищенных семян конопли.

Б. Классификация

По содержанию отстоя масло делится на 1-й и 2-й сорта.

В. Технические условия

а) Масло 1-го и 2-го сорта должно удовлетворять следующим условиям:

1. Цвет—темнозеленый различной интенсивности.
2. Прозрачность—после отстаивания масло должно быть прозрачным.
3. Кислотное число не более 6
4. Удельный вес 0,925—0,933
5. Рефракция 66—72
6. Иодное число не менее 150
7. Число омыления 185—195
8. Неомыляемых не более 1%

б) В масле 1-го сорта допускается отстоя не более 1% по объему; в масле 2-го сорта не более 2% по объему.

62 | Олифа натуральная льняная

ОСТ 1488

А. Определение

Олифой льняной малярной называется продукт, получаемый варкой технического льняного масла (ОСТ 2846) с добавкой сиккативов, обладающий способностью быстро высыхать в тонком слое на воздухе.

Б. Технические условия

1. Цвет—олифа должна быть от светложелтого до вишневого цвета, но не темнее цвета раствора 1,2 г иода в 100 мл 10% раствора иодистого калия.
2. Высыхание—олифа, нанесенная тонким ровным слоем на стеклянную пластинку, через 12 часов при температуре 15—20°С, должна дать такую пленку, на которой при легком прикосновении пальца не остается следа; насыпанный на пленку порошок ликоподия должен свободно сдвигаться с поверхности. Через 24 часа пленка должна быть твердой, без трещин, образующей при соскабливании ножом эластичные прозрачные стружки.
3. Стружки краски, полученные соскабливанием нанесенной на стеклянную пластинку олифы, тщательно растертой со свиновым суриком (ОСТ 5253) в отношении 1:3, после 3 суток высыхания не должны растворяться в эфире; эфир после отфильтровывания взвешенных частиц не должен быть окрашен.
4. Прозрачность—олифа должна быть прозрачной после 24 часов отстаивания при температуре 15—20°С.
5. Отстой—допускается по объему не свыше 1%.
6. Константы олифы должны быть следующие:

а) Удельный вес $\frac{20^\circ}{4^\circ}$	0,935—0,945
б) Иодное число	не менее 165
в) Кислотное число	не более 6
г) Число омыления	не менее 185
д) Содержание смоляных кислот (гарпиуса)	не более 1,5%
е) Зола	не более 0,5%

63 | Олифа конопляная малярная

ОСТ 2331 (взамен ОСТ 46)

А. Определение

Олифой малярной конопляной называется продукт, получаемый варкой технического конопляного масла (ОСТ 2848) с добавкой сиккативов, обладающий способностью быстро высыхать в тонком слое на воздухе.

Б. Технические условия

- а) Цвет — олифа должна быть от вишневого до темнокоричневого цвета, но не темнее цвета раствора 2,4 г иода в 100 мл 10% водного раствора иодистого калия.
- б) Высыхание — олифа, нанесенная тонким ровным слоем на стеклянную пластинку, через 12 часов при 15—20° С должна дать такую пленку, на которой при легком прикосновении пальца не остается следа; насыпанный на пленку порошок лycopодия должен свободно сдуваться с поверхности. Через 24 часа пленка должна быть твердой, без трещин, образующей при соскабливании ножом эластичные прозрачные стружки.
- в) Прозрачность — после 24 часов отстаивания при 15—20° С олифа должна быть прозрачной.
- г) Отстой — допускается не более 1% по объему.
- д) Константы олифы должны быть следующие:

1. Удельный вес $\frac{20^\circ}{4^\circ}$ 0,928—0,938
2. Иодное число не менее 150
3. Кислотное число не более 8
4. Число омыления не менее 185
5. Содержание смоляных кислот (гарпиуса) не более . 1,5%
6. Содержание золы не более 0,5%

64 | Олифа конопляная малярная

осветленная

ОСТ 984

Олифа с 1.04.1954. Р.С.В.С.
ГОСТ 2331-56
ИЗУС № 4-1956)

А. Определение

Олифой конопляной (малярной) осветленной называется продукт, получаемый варкой с сиккативами чистого, предварительно отбеленного конопляного масла.

Б. Технические условия

1. Цвет — от желтого до коричневого или темновинного.
2. Высыхание „от пыли“ — не более 9 часов, полное высыхание через 24 часа.
3. Будучи растерта с цинковыми или химически чистыми свинцовыми белилами в соотношении 1:5, олифа может придавать им только слабожелтоватый оттенок.
4. После отстаивания пробы олифы в течение 24 часов при температуре 20°C, или в холодное время при предварительном нагревании ее до 150°C и последующем охлаждении до 20°C, олифа должна быть прозрачной. Получающийся при этом отстой не должен превышать 2% взятого объема пробы.
5. Удельный вес при 15°C 0,938—0,945
6. Рефракция при 25°C 83—92°
7. Вязкость по Энглеру при 20°C 9—14°
8. Иодное число не менее 135
9. Кислотное число не более 8
10. Число омыления не менее 185
11. Содержание неомыляемых веществ не более 2,5%
12. Содержание гарпиуса не более 3,0%
13. Содержание золы (считая на окись металла) не более 0,8%

Инструкция по применению натуральной олифы в малярных работах

Утверждена ВКС при СТО 13 сентября 1934 г. (постановление № 106)

1. Настоящая инструкция распространяется на применение натуральной олифы на общих работах, в машиностроении, на сооружениях и оборудовании промышленности, транспорта и связи, на подвижном составе транспорта, на промышленных, коммунальных и жилых зданиях, на санитарно-технических и гидротехнических сооружениях.
2. Регламентация малярных работ проведена в инструкции под целевой установкой значительного сокращения расхода натуральной олифы и использования ее в основном:
 - а) для грунтовки, а в некоторых случаях и окраски железа, когда защита металла от коррозии не может быть достигнута другими средствами неметаллических покрытий;
 - б) для заводского приготовления густотертых красок;
 - в) для приготовления водостойких замазок.
3. В соответствии с указанным в п. 2 применение натуральной олифы допускается только для нижеуказанных работ:

I. Общие работы

а) Приготовление замазок меловой и суриковой для производственных целей и для остекления с содержанием масла не более 6%, а для остекления фонарей — до 9%.

б) Приготовление масляных шпатлевок для покрытия металлического оборудования и металлоизделий с содержанием масла не более 8%.

в) Заводское приготовление густотертых красок.

II. По машиностроению

а) Грунтовка неотделанных железных и чугунных поверхностей основного металлического оборудования: станков, двигателей, локомотивов, турбин, паровых машин, компрессоров, сельскохозяйственных машин, а также контрольно-измерительных приборов и аппаратуры к ним.

б) Грунтовка капитально ремонтируемого основного оборудования в местах снятого старого красочного покрова.

III. По сооружениям промышленности, транспорта и связи

а) Грунтовка металлических сооружений, кауперов, эстакадношахтных конструкций, башен, линейных сооружений транспорта и пр.

б) Грунтовка и окраска мостовых ферм и виадуков железных и автогужевых дорог.

в) Грунтовка и окраска радиомачт.

г) Грунтовка и окраска металлических опор электросетей.

д) Грунтовка и окраска поверхностей нефте-бензинохранилищ и нефтепромысловых производственных сооружений из металла.

IV. По подвижному составу и передвижным средствам железнодорожного и водного транспорта

а) Грунтовка снаружи покрывных листов паровозов, тепловозов, тендеров, электровозов, мотовозов, пассажирских, багажных и почтовых вагонов.

б) Окраска железнодорожных цистерн и крыш вагонов.

в) Грунтовка и окраска надводных частей морских и речных судов.

V. По строительству промышленных, жилых и коммунальных зданий

а) Окраска железных кровель зданий I класса и металлических переплетов зданий I и II классов.

б) Грунтовка металлических конструкций: колонн, ферм, балок, рам.

- в) Вставка стекол на замазке.
- г) Окраска со шпатлевкой наружных оконных переплетов в зданиях с повышенной качественной отделкой.

VI. По санитарно-техническим сооружениям и устройствам

- а) Грунтовка новых баков, водохранилищ, водоразборных колонок и других металлических элементов в системах водоснабжения.
- б) Проолифовка металлических воздуховодов.
- в) Постановка резьб и муфт радиаторов и т. п. на суриковую замазку и проверка прокладок.

VII. Гидротехнические сооружения

- а) Грунтовка и окраска металлических ворот шлюзов.
- б) Грунтовка и окраска металлических регулирующих устройств, мелиоративных сооружений.

VIII. По ширпотребу

Окраска ведер

Запрещается применять натуральную олифу на всех работах, не перечисленных в п. 3 настоящей инструкции; в частности не допускается применение ее в нижеследующих случаях:

- а) при приготовлении масляных шпатлевок для строительных работ кроме случаев, указанных в п. V ст. 3;
- б) при приготовлении густотертых красок на месте строительства с непосредственным использованием материала в дело;
- в) при окрасках деревянных элементов за исключением наружных оконных переплетов в зданиях с повышенной качественной отделкой;
- г) для окраски основного металлического оборудования, контрольно-измерительных приборов и аппаратуры к ним согласно п. II ст. 3;
- д) для окраски металлоконструкций промышленности, транспорта и связи за исключением мостовых ферм и виадуков железных и автогужевых дорог, радиомачт, опор электросетей и поверхностей нефте-бензинохранилищ;
- е) для грунтовки, шпатлевки и окраски оштукатуренных поверхностей;
- ж) для грунтовки и окраски всех изделий ширпотреба за исключением ведер.

65 Олифа „Оксопь“

ОСТ 7474
НКТП 581

Отм. с 01.07.1969. Действ.
ГОСТ 190-68
(ИУС № 10-1968)

А. Определение

Олифа „Оксопь“ представляет собой заменитель натуральной олифы, изготовляемый уплотнением льняного масла продуванием воздуха в присутствии масляного сиккатива с последующим добавлением растворителя (уайт-спирита, сольвентнафта).

Олифа „Оксопь“ применяется для разведения густотертых красок и при всех малярных работах внутренних и наружных за исключением случаев, предусмотренных в инструкции по применению натуральных олиф в малярных работах, утвержденной ВКС при СТО 13 сентября 1934 г. (постановление № 106).

Примечание. В отдельных случаях допускается, по особому разрешению КС НКТП, применение при изготовлении олифы „Оксопь“ масла конопляного.

Б. Технические условия

1. Цвет должен быть не темнее цвета раствора 1,2 г мода в 100 мл 10%-ного раствора иодистого калия.
2. Вязкость при 20°C по Энглеру 6—8
3. Содержание уплотненного масла и сиккатива (в весовых %) не менее 55%
4. Содержание растворителя (весовых) не более 45%
5. Кислотное число не выше 6
6. Отстой за 24 часа (по объему %) не более 1%
7. Прозрачность после 24 часов отстаивания полная.
8. Температура вспышки по Абель-Пенскому не ниже 36°C
9. Срок высыхания:
 - а) от пыли не более 12 часов.
 - б) полного не более 24 часов.
10. Эластичность пленки через 5 суток: пленка должна выдерживать изгиб на 180° на металлическом стержне диаметром в 1 мм.

66 Олифа „Сульфоксопь“

ОСТ 7475
НКТП 582

Отм. с 01.06.1964 без пленки
(ИУС № 5-1964)

А. Определение

Олифа „Сульфоксопь“ представляет собой заменитель натуральной олифы, изготовляемой из льняного масла продуванием воздуха в присутствии сиккатива с последующей обработкой серой и добавлением растворителя (уайт-спирита, сольвентнафта)

Олифа „Сульфооксоль“ применяется для разведения густотертых красок, кроме светлых колеров, и при всех малярных работах, внутренних и наружных, исключая случаи, предусмотренные в инструкции по применению натуральной олифы в малярных работах, утвержденной ВКС при СТО 13 сентября 1934 г. (постановление № 106).

Примечание. В отдельных случаях допускается, по особому разрешению КС НКТП, применение при изготовлении олифы „Сульфооксоль“ масла конопляного.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 1820
2. Вязкость по Энглеру при 20° 6—8
3. Содержание уплотненного масла и масляного сиккатива (в весовых %) не менее 55%
4. Содержание растворителя не более 43,5%
5. Кислотное число не выше 6
6. Содержание минеральных кислот отсутствие.
7. Отстой за 24 часа (по объему) не более 1%
8. Прозрачность после 24 часов отстаивания . полная.
9. Температура вспышки по Абель-Пенскому . не ниже 86°.
10. Срок высыхания:
 - а) от пыли не более 12 часов.
 - б) полного не более 24 часов.
11. Эластичность пленки через 5 суток: пленка должна выдерживать изгиб на 180° на металлическом стержне диаметром 1 мм
12. Содержание серы не более 1,5%

Примечание. Анализ на содержание серы производится только по требованию потребителя олифы.

67 Олифа полимеризованная („ИМС“)

ОСТ 7478
НКТП 583

*Отм. с 01.06.1964 без давления
(7240 и 5-1964)*

А. Определение

Олифа полимеризованная представляет собой заменитель натуральной работы, изготавливаемой путем уплотнения льняного масла нагреванием с последующим добавлением растворителя (уайт-спирита, сольвентафта, скипидара) и сиккатива.

Олифа полимеризованная применяется для разведения густотертых красок и при всех малярных работах, внутренних и наружных, за исключением случаев, предусмотренных в инструкции по применению натуральной олифы в малярных работах, утвержденной ВКС при СТО 13 сентября 1934 г. (постановление № 106).

Примечание. В отдельных случаях допускается, по особому разрешению КС НКТП, применение при изготовлении олифы полимеризованной масла конопляного.

Б. Технические условия

1. Цвет (по иодометрической шкале) не темнее 686
2. Вязкость до Энглеру при 20°C 6—8°
3. Содержание уплотненного масла и масляного сиккатива (в весовых %) не менее 54%
4. Содержание растворителя (в весовых %) . не более 46%
5. Содержание свинца отсутствие.
6. Кислотное число не выше 6
7. Отстой за 24 часа (по объему) не более 1%
8. Прозрачность после 24 часов отстаивания . полная.
9. Температура вспышки по Абель-Пенскому не ниже 36°
10. Срок высыхания:
 - а) от пыли не более 12 часов.
 - б) полного не более 24 часов.
11. Эластичность пленки через 5 суток: пленка должна выдерживать изгиб на 180° на металлическом стержне диаметром в 1 мм.

68 | Олифа нафтенатная алюминиево-кальциевая

ОСТ ВКС 7488

А. Определение

Олифа нафтенатная представляет собой раствор алюминиевых и кальциевых солей природных нафтеновых кислот (асидол) в уайт-спирите с добавлением скипидара или сольвентнафта. Соли нафтеновых кислот получают путем совместного осаждения солями алюминия и кальция керосиновой и соляровой фракции нефти.

Олифа нафтенатная применяется для затира густотертых красок, которые в дальнейшем подлежат разведению искусственными олифами и служат для неответственных внутренних работ по дереву и штукатурке в помещениях, не подверженных влиянию высоких температур и высокой влажности. Не допускается применение олифы нафтенатной при покрасках полов скамеек, стульев и столов.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 686
2. Удельный вес при 20°C 0,89—0,91
3. Вязкость при 20°C 7—10 секунд.
4. Содержание растворителя (в весовых %) . не более 50%

5. Кислотное число не выше 11
 6. Содержание минеральных кислот отсутствие.
 7. Содержание растворимых солей следы.
 8. Отстой за 24 часа (по объему) не более 1%.
 9. Прозрачность пленки после 24 часов сушки полная.
 10. Температура вспышки по Абель-Пенскому не ниже 36°C
 11. Срок высыхания:
 - а) от пыли не менее 75 мин.
 - б) после 72 часов допускается легкий отлип.
- Срок высыхания с суриком железным $\frac{\text{ОСТ 7814}}{\text{НКТП 753}}$ в отношении 1:1:
- а) от пыли не ранее 20 мин.
 - б) допускается легкий отлип после 48 часов.
12. Твердость по Клемену через 5 суток . . . не ниже 100 г
 13. Эластичность пленки через 5 суток: после нагревания до 100°C в течение 3 часов и охлаждения до 18—20°C пленка должна выдерживать изгиб до 180° на металлическом стержне диаметром 1 мм.

69 Олифа алюминиевая из оксикарбоновых и карбоновых кислот

ОСТ ВКС 7470

А. Определение

Олифа алюминиевая из оксикарбоновых и карбоновых кислот представляет собой раствор алюминиевых солей кислот, полученных окислением соляровой фракции нефти, в растворителе, состоящем из уайт-спирита и сольвентафта или скипидара.

Олифа алюминиевая из оксикарбоновых и карбоновых кислот применяется для затирки густотертых красок, которые в дальнейшем подлежат разведению искусственной олифой (за исключением светлых колеров) и служат для окраски по дереву (за исключением полов), железу и штукатурке в помещениях, не подверженных влиянию высокой температуры и высокой влажности, для внешних неотчетливых работ по шпательной штукатурке.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 3076
2. Удельный вес при 20°C 0,83—0,88
3. Вязкость при 20°C 4—6 сек.

4. Содержание растворителя (весовых %) . не более 45%
5. Кислотное число не выше 8
6. Содержание минеральных кислот отсутствие.
7. Содержание растворимых солей следы.
8. Отстой за 24 часа (по объему) не более 1%
9. Прозрачность пленки после 24 часов сушки полная.
10. Температура вспышки по Абель-Пенскому не ниже 36°C
11. Срок высыхания:
 - а) от пыли не ранее 12 часов.
 - б) допускается легкий отлип после 48 часов.
12. Твердость по Клемену через 5 суток . . не ниже 150 г
13. Эластичность пленки через 5 суток после нагревания до 100°C в течение 3 часов и последующего охлаждения до 18—20°C—пленка должна выдерживать изгиб на 180° на металлическом стержне диаметром 3 мм
14. Водостойчивость пленки через 5 суток по нанесении:
 - а) начало побеления не ранее 4 часов.
 - б) начало разрушения не ранее 3 суток.

Примечание. Вязкость искусственных олиф определяется по воронке НИЛКа.



ЛАКИ МАСЛЯНЫЕ ОБЩЕПОТРЕБИТЕЛЬНЫЕ

70 | Лак масляный № 1 (б. № 22)

ОСТ 8159 ОСТ 6783
НКТП 1080 взамен НКТП 374

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный, идущий для покрытия первым слоем по масляной краске.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при температуре 20°C
от 10 до 14 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 686.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Пленка лака по высыхании должна иметь глянец полужеркального стекла.
5. Лак не должен иметь заметных глазу механических примесей.
6. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
7. Время высыхания от пыли при температуре 18—20°C
от 6 до 8 часов.
8. Твердость лаковой пленки через 48 часов по Клемену не ниже 250 г.
9. Эластичность лаковой пленки через 48 часов при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 3 мм, на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Способность шлифоваться — лаковая пленка через 24 часа должна свободно шлифоваться порошком пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность, которая через 24 часа не возобновляет своего глянца.

Дополнительно

Вязкость по воронке НИЛКа — 13—18 сек.

Примечание. Испытание лака производится при разбавлении его уайт-спиритом до вязкости в 10—14 сек.

71 | Лак масляный № 2 (б. № 17)

ОСТ 8159 ОСТ 8784
НКТП 1080 взамен НКТП 375

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный, употребляемый на покрытие последним слоем по масляному лаку № 1.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при температуре 20°C от 12 до 16 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 376.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Пленка лака по высыхании должна иметь глянец полужеркального стекла.
5. Лак не должен иметь заметных глазу механических примесей.
6. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
7. Время высыхания от пыли при температуре 18—20°C от 10 до 12 часов.
8. Твердость лаковой пленки не ниже 250 г через 120 часов по Клемену.
9. Эластичность пленки — через 120 часов при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром в 1 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Водоустойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку, после 120 часов сушки при погружении в воду в течение одного часа не должна изменять внешнего вида.
11. Стойкость к высокой температуре — высохшая пленка лака не должна размягчаться при температуре 60°C в течение 2 часов.

Дополнительно

- а) цвет по иодометрической шкале не темнее 289
- б) вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . 14—18 сек.

Примечание. Испытание лака № 2 производится по разбавлении его уайт-спиритом до вязкости по воронке НИЛКа в 12—16 сек.

72 Лак масляный № 3 (б. № 32, паровозный)

ОСТ 8158
НКТП1080

взамен

ОСТ 6785
НКТП 378

Настоящий стандарт распространяется на лак¹ масляный, идущий для покрытия последним слоем предметов, имеющих нагрев внешней стороны до 60°C.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при температуре 20°C от 10 до 14 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 376.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Пленка лака по высыхании должна иметь глянец полужеркального стекла.
5. Лак не должен иметь заметных глазу механических примесей.
6. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
7. Время высыхания от пыли при температуре 18—20°C от 10 до 12 часов.
8. Эластичность лаковой пленки — через 96 часов при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
9. Твердость лаковой пленки через 96 часов по Клемену не ниже 300 г.
10. Стойкость к высокой температуре — высохшая пленка лака не должна размягчаться при температуре 80°C в течение 2 часов.

73 Лак масляный № 3а (б. № 20)

Временные технические условия

А. Определение

Средний лак, предназначенный для покрытия по подготовительному лаку № 1 как покрывной или под лак № 2, употребляется для лакировки автомобилей, трамваев и других предметов, подвергающихся атмосферным влияниям. Наносится с помощью кисти или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет по нодометрической шкале не темнее 376
2. Вязкость по воронке НИЛКА при 20°C от 12 до 16 сек.
3. Высыхание от пыли при 18—20°C не более 10 часов.
4. Твердость по Клемену через 96 часов не ниже 350 г
5. Эластичность через 96 часов на стержне в 3 мм
6. Шлифуется при 18—20°C порошком пемзы через 2 суток.
7. Водоустойчивость при 18—20°C 1 час.
8. Стойкость к температуре в 60°C 2 часа.
9. Лак должен быть прозрачен.
10. При лакировке лак должен хорошо сходиться с кисти и разливаться по лакируемой поверхности. Пленка лака должна иметь глянец полужеркального стекла, не салиться, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
11. После шлифовки лак не должен „выливать“ (восстанавливать глянец).
12. Испытание на сорность—при наливе на стекло лак не должен иметь сорности.

74 Лак масляный № 4 и 4а (б. № 41 и № 182)

ОСТ 6159

НКТБ 1080

Настоящий стандарт распространяется на лаки масляные, идущие для покрытия по всем масляным краскам светлых и темных колеров и применяемые при лакировке мебели, изделий из разных пород дерева и для отделочных работ внутри помещений. Лак № 4 предназначен для светлых колеров, лак № 4а — для темных.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКА при 20°C от 10 до 12 сек.
2. Цвет по нодометрической шкале:
для № 4 не темнее 289,
для № 4а не темнее 1076.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Время высыхания от пыли при 18—20°C 5—7 часов.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее чем через 10 минут.
6. Пленка лака по высыхании должна быть глянцевой и ровной.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.

8. Твердость лаковой пленки через 48 часов по Клемену не ниже 300 г.
9. Эластичность лаковой пленки через 48 часов — при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 10 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Способность шлифоваться — лаковая пленка через 24 часа должна свободно шлифоваться порошком пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность, которая через 24 часа не возобновляет своего глянца.
11. Способность полироваться — лаковая пленка через 48 часов должна свободно полироваться с помощью винного спирта или спирта-сырца с добавлением 2—3 капель льняного масла, давая ровный красивый глянец.
12. Водоустойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку и погруженная по прошествии 48 часов с момента нанесения в воду при температуре 40°C , не должна изменяться, белеть и отслаиваться в течение 1 часа.
13. Разогревание от нажима — лаковая пленка по прошествии 48 часов, будучи перенесена в термостат с температурой 35°C и подвержена действию груза весом в 0,5 кг в продолжение 15 минут, не должна давать прилипания марли, подложенной под этот груз.

Дополнительно

Вязкость лака по воронке НИЛКа — от 14 до 18 сек.; испытание лака производится при разбавлении его при вязкости по воронке НИЛКа в 10—12 сек.

75 | Лак масляный № 5 (б. № 48)

ОСТ 8168

НКТП 1086

Настоящий стандарт распространяется на лаки масляные идущие для покрытия по масляным краскам всех цветов, кроме белых и светлых, и применяемые для покрытия диванов, полок и стен ж.-д. вагонов, разного рода мебели, изделий из дерева и т. п.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 10 до 12 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 827.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Время высыхания от пыли при $18-20^\circ\text{C}$ 5—7 часов.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.

6. Пленка лака должна быть глянцевой и ровной.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену через 72 часа не ниже 250 г.
9. Эластичность лаковой пленки — через 72 часа при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 15 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Водостойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку, будучи погружена по прошествии 72 часов с момента нанесения в воду при температуре 40°C , не должна изменяться, белеть и отслаиваться в течение 1 часа.
11. Разогревание от нажима — лаковая пленка по прошествии 72 часов, будучи перенесена в термостат с температурой 36°C и подвержена действию груза весом в $\frac{1}{2}$ кг в продолжение 30 мин., не должна давать прилипания марли, подложенной под этот груз.

Дополнительно

Вязкость лака по воронке НИЛКа от 13 до 18 сек.; испытание лака производится по разбавлению его до вязкости в 10—12 сек.

76 | Лак масляный № 6 (б. № 25)

ОСТ 8159
НКТП 1000

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный, идущий для покрытия по масляной краске различных объектов, подвергающихся атмосферному влиянию и применяемых для с.-х. машин, грузовых автомашин и др.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 10 до 14 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 636
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Время высыхания от пыли при $18-20^\circ\text{C}$ 6—8 часов.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
6. Пленка лака по высыхании должна быть глянцевой и ровной.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену через 72 часа после нанесения не ниже 250 г

9. Эластичность лаковой пленки через 72 часа — при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 3 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Водостойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку, будучи погружена, по прошествии 72 часов с момента нанесения в воду при температуре $18-20^\circ\text{C}$, не должна изменяться, белеть и отслаиваться в течение 1 часа.

Дополнительно

Вязкость лака по воронке НИЛКа — от 13 до 18 сек.; испытание лака производится по разбавлению его до вязкости в 12—14 сек.

77 | Лак масляный № 7 (б. № 79—80)

ОСТ 8189

НКТП 1080

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный, идущий для покрытия различных объектов, не подвергающихся атмосферному влиянию, и применяемый для разных кустарных изделий и различных инструментов (при складском хранении), как например: топоров, лопат, вил и т. д.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 10 до 14 сек.
2. Цвет по нодометрической шкале не темнее 1076
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Время высыхания от пыли при $18-20^\circ\text{C}$ 4—6 часов.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
6. Пленка лака по высыхании должна быть глянцевой и ровной.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену через 24 часа после нанесения не ниже 150 г
9. Разогревание от нажима — лаковая пленка по прошествии 24 часов, будучи перенесена в термостат с температурой 35°C и подвержена действию груза весом в 0,5 кг в продолжение 5 минут, не должна давать прилипания марли, подложенной под этот груз.
10. Содержание масла не менее 15—16%

Примечание. Количество масла, пошедшего на изготовление лака, устанавливается по записям заводских книг. Установленный метод химического анализа для определения количества масла в лаке применяется только в случаях арбитража.

78 Лак масляный № 9 (б. № 39)

ОСТ 8159

НКТП 1000

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный, идущий для покрытия на последний слой предметов, окрашенных масляной или эмалевой краской, и высыхающий при высокой температуре.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 10 до 14 сек.
2. Цвет по нодометрической шкале не темнее 289.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Сушка — пленка лака после сушки при 90°C в продолжение 3 часов с последующим охлаждением до комнатной температуры не должна размягчаться и давать отпечатка пальца.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
6. Пленка лака после сушки должна быть глянцевой и ровной.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки не ниже 350 г.
9. Эластичность лаковой пленки — по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 10 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Водостойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку, будучи погружена по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки в воду при температуре 18—20°C, не должна изменяться, белеть и отслаиваться в течение 1 часа.
11. Прочность пленки на удар — лаковая пленка после полного высыхания при падении на нее груза весом в 1 кг с высоты 20 см на аппарате Дюпона не должна давать облета (отскакивать от пластинки) при ударе по лакированной стороне пластинки.

Дополнительно:

Вязкость лака по воронке НИЛКа — от 25 до 30 сек.; испытание лака производится по разбавлению его до вязкости в 10—14 сек.

79 Лак масляный № 10 (б. № 42)

ОСТ 8159

НКТП 1000

Настоящий стандарт распространяется на лак масляный для покрытия на первый и второй слой разных предметов и изделий, окрашенных в черный цвет и высыхающих при высокой температуре.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С от 35 до 45 сек.
2. Цвет черный, не должен отличаться от эталонного образца.
3. Сушка — пленка лака не должна размягчаться и давать отпечатка пальца при охлаждении до комнатной температуры после горячей сушки, проводимой по трем следующим вариантам:

120°С	в течение 2 часов.
150°С	в течение 1,5 часов.
180°С	в течение 1 часа.

4. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
5. Пленка лака после сушки должна быть глянцевой и ровной.
6. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
7. Твердость лаковой пленки по Клемену по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки не ниже 350 г.
8. Эластичность лаковой пленки — по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 3 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
9. Водоустойчивость — лаковая пленка, нанесенная на стеклянную пластинку, будучи погружена по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки в воду при температуре 18—20°С, не должна изменяться, белеть и отслаиваться в течение 2 часов.
10. Прочность пленки на удар — лаковая пленка после полного высыхания при падении на нее груза весом в 1 кг с высоты 20 см на аппарате Дюпона не должна давать облета (отскакивать от пластинки) при ударе по лакированной стороне пластинки.
11. Кроющая способность — для полного укрывания цветного грунта должно расходоваться не более 45 г лака на 1 м² поверхности.

80 | Лак асфальтовый (б. № 35)

ОСТ 8180

НКТП 1081

Настоящий стандарт распространяется на лак асфальтовый, идущий для покрытия по металлу без предварительной подготовки и применяемый для лакировки допат, вил, замков и других изделий ширпотреба.

Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С от 45 до 70 сек.
2. Цвет черный, не должен отличаться от эталонного образца.

3. Время высыхания от пыли не более 2 час. при 18—20°С
4. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
5. Пленка лака должна быть глянцевой и ровной.
6. Пленка лака не должна содержать заметных глазу механических примесей.
7. Твердость лаковой пленки через 24 часа после нанесения по Клемену не ниже 250 г
8. Эластичность лаковой пленки через 24 часа после нанесения—при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180°С вокруг стального стержня диаметром в 5 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
9. Разогревание от нажима—лаковая пленка по прошествии 24 часов после нанесения лака, будучи перенесена в термостат с температурой в 35°С и подвержена действию груза весом 0,5 кг в продолжение 5 мин., не должна давать прилипания марли, подложенной под этот груз.
10. Кроющая способность—для полного укрывания цветного грунта должно расходоваться не более 45 г лака на 1 м² поверхности.

81 | Лак битумный (б. № 350)

Временные технические условия

А. Определение

Черный скоросохнувший лак, предназначенный для покрытия по металлу и дереву в один слой, употребляется в случае скорых и грубых работ для окраски металлических изделий (топоры, лопаты, чугунное литье и т. д.) на непродолжительное складское хранение, наносится с помощью кисти, шприц-аппарата или оку-ванием.

Покрытие лаком битумным по окрашенной или лакированной поверхности, а равно и покрытие краской или лаком по битумному лаку, не допускается.

Б. Технические условия

1. Цвет черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°С от 35 до 60 сек.
3. Укрывистость полная с одного покрытия
4. Высыхание от пыли при 18—20° не более 3 часов.
5. Полное высыхание при 18—20°С 1 сутки.
6. Твердость по Клемену через 24 часа не ниже 150 г
7. Эластичность через 24 часа на стержне в 10 мм
8. Лак не должен иметь сорности, при лакировке хорошо сходиться с кисти и разливаться по лакируемой поверхности.
9. Пленка лака должна иметь хороший глянец.

ЛАКИ МАСЛЯНЫЕ ЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

82 Лак масляный № 17А

Временные технические условия

А. Определение

Светлый лак воздушной сушки особого назначения наносится на поверхность кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 222
2. Вязкость по воронке НИЛКА при 20°C . . . от 15 до 24 сек.
3. Высыхание от пыли при 18—20° не более 11 часов.
4. Полное высыхание при 18—20°C 6 суток.
5. Полное высыхание при 200°C 2 часа.
6. Твердость по Клемену не ниже 300 з
7. Эластичность при горячей сушке 5 мм
8. Эластичность при температуре 18—20°C . 1 мм
9. Водостойчивость — через 2 суток при 18—20°C в течение 8 часов пребывания в воде привес пленки не более 5%
10. Лак должен быть прозрачен и не иметь сорности. При лакировке кистью или шприц-аппаратом лак должен хорошо разливаться по лакируемой поверхности, не оставлять полос или гусиной кожи. Пленка после полного высыхания лака должна иметь глянец полужеркального стекла, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь значительного отлипа, морщин, оспин и оттенков.
11. Кислотное число не более 12.
12. Испытание на сорность — при наливке на стекло лак не должен иметь никакой сорности.

Примечание. Побурение пленки при сушке до 200°C не может служить причиной браковки.

83 | Лак масляный № 22 п

Временные технические условия

А. Определение

Светлый лак горячей сушки особого назначения наносится наливом, окутанием, шприц-аппаратом и т. д.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 376
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 12 до 16 сек.
3. Полное высыхание при 80°C 4 часа.
4. Твердость по Клемену не ниже 350 г
5. Эластичность после горячей сушки 3 мм
6. Водостойчивость при 18—20°C 1 час.
7. Кислотность не выше 15
8. Лак должен быть прозрачен и не иметь сорности.
9. Испытание на сорность — при наливе на стекло лак не должен иметь никакой сорности.

При наливе на пластинку лак должен покрывать ее поверхность тонким, ровным слоем. Пленка лака должна иметь глянец полужеркального стекла, не салиться, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.

84 | Лак масляный № 33 (для фабрики „Натушна“)

Временные технические условия

А. Определение

Светлый лак горячей сушки предназначен для замены спиртового лака, применяется для лакировки шпунль, работающих не на автоматических ткацких станках, наносится на поверхность кистью или окутанием.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 1076
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 5 до 7 сек.
3. Полное высыхание при 70—80°C 2—3 часа.
4. Лак не должен иметь сорности, при лакировке хорошо сходиться с кисти и разливаться по лакируемой поверхности. Пленка лака должна иметь хороший глянец, не салиться, не иметь отлипа, морщин, отеков и оспин.

Примечание. Этим условиям лак № 33 должен отвечать как при лакировке кистью, так и при окутании.

85 | Лак масляный № 42 (для фабрики „Катушка“)

Временные технические условия

А. Определение

Черный лак горячей сушки предназначается для покрытия по грунтованному дереву, употребляется для лакировки деревянных катушек для шпудля, наносится на поверхность окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа от 30 до 40 сек.
3. Укрывистость полная с двух покрытий.
4. Полное высыхание 12 часов, из них:
при температуре 60° 6 часов.
при температуре 80° 6 часов
5. Закалка при 100—120°C 2 часа.
6. Твердость по Клемену не ниже 350 г
7. Эластичность 3 мм
8. Водбустойчивость при 100°C 5 мин.
9. Лак не должен иметь сорности. При наливе на пластинку лак должен хорошо разливаться, покрывая ее ровным и тонким слоем. Пленка лака должна иметь глянец, не салиться, не иметь жирного налета, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.

При лакировке катушек окунанием лак не должен давать отеков от желобка (проточки) на катушках, не заливать этих желобков и не давать больших отеков на конце катушки.

86 | Лак масляный № 42 (для Пензенского велозавода)

Временные технические условия

А. Определение

Черный лак горячей сушки предназначается для покрытия по грунтованному металлу, применяется для лакировки велосипедных рам, вилок, ободов, щитков и т. д. по отшлифованной грунтовке. Лак наносится на поверхность окунанием и обливом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C от 35 до 45 сек.
3. Укрывистость полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание — сушка производится в конвейерной сушилке 20 мин. при 180°C и 20 мин. при 220°C; всего 40 мин.
5. Твердость по Клемену . . . не ниже 350 г
6. Эластичность после горячей сушки 3 мм
7. Влияние бензина и керосина на пленку — пленка лака не должна разрушаться при протирании изделий тряпкой, смоченной бензином или керосином.
8. Устойчивость в отношении действия минерального масла: пластинка, покрытая лаком № 42 и высушенная надлежащим образом, помещается в ванну с минеральным маслом и выдерживается в продолжение часа, при чем лакирующая поверхность не должна ослабевать.
9. Глянец — пленка должна иметь глянец полужеркального стекла.
10. Сорность — полное отсутствие.
11. При наливе на деталь лак должен хорошо разливаться, покрывая ее ровным и тонким слоем.
12. Пленка лака не должна иметь жирного налета, оспин, медчайшей сыпи, морщин, отеков и хорошо полироваться теплом или химически чистым мелом.
13. При ударе на аппарате Дюпона груза весом в 0,5 кг с высоты в 30 см пленка лака не должна отскакивать или отслаиваться.
14. При проведении ногтем под средним нажимом пленка лака не должна давать царапин.
15. Шлифовка производится обязательно шкуркой № 00 без керосина или порошком пемзы с водой.

Примечания. 1. Не допускается применение в качестве растворителя керосина: для этой цели предназначается исключительно уайт-спирит.

2. Не допускается шлифовка неостывшей детали ранее двух часов после сушки.

87 | Лак масляный № 67

Применение технических условий

А. Определение

Бесцветный скоросохнувший лак применяется для лакировки картин, этикеток и других декоративных работ, наносится кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет — светложелтый (по иодометрической шкале 45—76).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 15 до 18 сек.
3. Высыхание от пыли при 18—20°C не более 3 час.
4. Полное высыхание при 18—20°C 1 сутки.
5. Твердость по Клемену не менее 150 г
6. Лак должен быть прозрачен и не иметь сорности, при лакировке хорошо сходиться с кисти и разливаться по лакируемой поверхности. Пленка лака должна иметь хороший глянец, не салиться, не иметь значительного отлипа, морщин, оспин и отеков.

Примечание. Разогревание от нажима пальцем, а также облет пленки резцом аппарата Клемена не может служить причиной браковки.

88 | Лак масляный № 87

Временные технические условия

А. Определение

Черный лак горячей сушки предназначается для покрытия на последний слой поверх матовых грунт-лаков или эмалей, употребляется для лакировки велосипедов, наносится на окрашиваемую поверхность окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 50 до 60 сек.
3. Укрывистость не нормируется.
4. Полное высыхание: при 120°C 30 мин.
при 140°C 30 мин.
при 160°C 30 мин.
при 180°C 30 мин.

Всего сушка продолжается 2 часа

5. Твердость по Клемену не ниже 350 г.
6. Эластичность на стержне диаметром 1 мм.
7. Лак не должен иметь сорности, при нанесении окунанием на стальную трубку, загрунтованную грунт-лаком, должен покрывать ее ровным тонким слоем. Пленка лака должна иметь хороший глянец, не салиться, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин, отеков и не давать просадки. От протирания рукой или тряпкой глянец не должен затираться.

Временные технические условия

А. Определение

Светлый лак горячей сушки специального назначения наносится на поверхность окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 1076
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 14 до 16 сек.
3. Полное высыхание при 60°C 6 час.
4. Твердость по Клемену : не ниже 600 г
5. Эластичность через 24 часа после лакировки . . 1 мм
6. Лак должен быть прозрачным и не иметь сорности. При наливе на пластинку лак должен хорошо разливаться, покрывая ее тонким ровным слоем. Пленка лака не должна иметь морщин, оспин, отеков и значительного отлипа.

Примечание. Испытание лака производится (кроме п. 2) после разбавления его легким бензином в отношении 25% лака на 75% бензина до уд. веса 0,74—0,75.

(по новой номенклатуре лак № 8)

Временные технические условия

А. Определение

Светлая скоровысыхающая тинктура для разведения бронзовых порошков и для позолотных работ.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 289
2. Вязкость по Энглеру при 20°C 2—3°
3. Высыхание от пыли при 18—20°C не более 3 часов.
4. Полное высыхание при 18—20°C 6 часов.
5. Тинктура должна быть прозрачной и не иметь сорности.
6. Пленка тинктуры не должна салиться и не иметь отлипа, оспин и отеков.

91 | Лак для алюминиевого порошка

Временные технические условия

А. Определение

Настоящие технические условия распространяются на масляный лак для алюминиевой краски, предназначенной для покрытия стенок различных нагревательных аппаратов, рассчитанных на температуру до 100°C.

Лак служит основанием для последующей присыпки на не-высохшую пленку алюминиевого порошка.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 289.
2. Вязкость по Энглеру при 20°C 2—3°.
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 3 часов.
4. Полное высыхание при 18—20°C не более 6 часов.
5. Лак должен быть прозрачным и не должен иметь сорности при наливе на стекло.
6. Пленка лака не должна салиться и иметь отлипа, оспин и отеков.

92 | Лак М-118 (противоскрипный состав)

Временные технические условия

А. Определение

Лак М-118 представляет собой невысыхающий состав, состоящий из смеси минеральных веществ (графит, тальк), канифоли, нефтебитума и растворителя. Применяется для смазки различных частей автомашин в целях устранения скрипа.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Консистенция — жидкая пастообразная масса.
3. Лак М-118 после нанесения его на соответствующую часть автомашины не должен высыхать в течение 3 суток и должен устранять скрип, возникающий при соприкосновении трущихся поверхностей.

93 | Автолак М-122 (для радиаторов)

Временные технические условия

А. Определение

Автолак — черный масляный М-122 — представляет собой раствор препарированного льняного масла, препаратов канифоли и асфальта в скипидаре в смеси с пигментами (сажа, милори), предназначается для окраски радиаторов автомашины; наносится на поверхность пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — глубоко черный.
2. Вязкость по воронке Форда № 4 при 18—20°C от 100 до 150 сек.
3. Содержание нелетучих веществ не менее 34%.
4. Высыхаемость — полное высыхание при температуре:
18—20°C 18 часов.
100°C 40 мин.
5. Твердость по Клемену — через 24 часа не ниже 600 г.
6. Эластичность — пленка лака через 24 часа по нанесении должна выдерживать испытание на изгиб на стержне диаметром 3 мм, не давая трещин и отслаивания.
7. Лак не должен давать тяжелых осадков после 24 часов стояния при рабочей вязкости.
8. Укрывистость — при работе пульверизатором из бака с мешалкой лак должен укрывать ребристую поверхность радиаторов с одного раза.
9. Температурные изменения — пленка лака должна выдерживать температурные изменения без явлений шелушения и растрескивания от -40° до +60°C.

94 | Автолак масляный М-177 для шасси

Временные технические условия

А. Определение

Автолак М-177 горячей сушки представляет собой раствор препарированного льняного масла и битумов в уайт-спирите и скипидаре, предназначается для окраски рам автомашины и наносится на поверхность пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный, оттенок не нормируется.
2. Высыхаемость — полное высыхание при температуре 100°C 15—18 мин. По выходе из сушильной камеры и остывании краска должна давать совершенно сухую поверхность без отлипа.
3. Пленка краски через час после высыхания по остывании должна допускать покрывание нитрокраской М-660, при чем не должно быть растрескивания и отставания пленки и образования морщин.
4. Эластичность — через 24 часа после высыхания по п. 2 пленка краски должна выдерживать изгиб на стержне диаметром 5 мм.
5. Твердость по Клемену через 24 часа не ниже 250 г.
6. Укрывистость — не менее 65 г/м².
7. Температурные изменения — пленка краски должна выдерживать температурные изменения без явлений шелушения и растрескивания от —40°C до +60°C.

Примечание. Испытание по п. 3 производится исключительно со стандартным образцом нитролака М-660.

95

Лак М-401 для снятия пыли

Временные технические условия

А. Определение

Лак М-401 представляет собой невысыхающий состав, применяется для снятия пыли с кузовов и капотов автомашины после их шкурения и промывки.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке Форда № 4 при температуре 18—20°C от 42 до 48 сек.
2. Цвет — лак должен быть прозрачным, с желтоватым оттенком.
3. Лак в своем составе не должен содержать примесей, обуславливающих понижение адгезии между покрытиями.
4. Марля, пропитанная лаком М-401, должна легко снимать остатки пыли с кузовов и капотов автомашины после их шкурения и промывки.
5. Марля, пропитанная лаком М-401 и слегка отжатая и высушенная на воздухе, должна сохранить свои свойства в течение 12 часов.

Примечание. Испытание по п. 3 ведется исключительно на стандартных образцах лаков М-602 и М-907.

Отм. с 01.02.1944 *Вейс*
ГОСТ 2346-43
(ИИС 19/8-1943)

А. Определение

Лак автомобильный черный Ч-1 представляет собой продукт, состоящий из раствора, естественных или искусственных асфальтов в высыхающем растительном масле, к которому прибавлены летучий растворитель, черный пигмент и сиккатив. Лак Ч-1 предназначен для горячей эмалировки крыльев, колес и мелких деталей автомобилей для первого покрытия.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . от 18 до 23 сек.
2. Лак, нанесенный на железную пластинку способом окунаия, должен хорошо стекать и давать ровную поверхность через 10 минут.
3. Пленка лака по высыхании должна иметь черную матовую поверхность.
4. Лак не должен содержать механических примесей.
5. Время полного высыхания лака при постепенном повышении температуры от 120 до 210°C и последующем понижении 1 час.
6. Эластичность лаковой пленки — при изгибе на 180° железной пластинки с лаковой пленкой вокруг стального стержня диаметром 1 мм не должно быть на месте сгиба отслаивания пленки и трещин.

Дополнительно

- а) Вязкость лака по воронке НИЛКа при 20°C — от 8 до 12 сек.
- б) Полное высыхание при температуре 200°C — 50 мин.

Лак автомобильный черный Ч-1
(б. М-101) для ГАЗа и ЗИСа

Временные технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость — лак по Форду № 4 при 18—20° С должен иметь вязкость не ниже 20 сек.
3. Укрывистость — по шахматной доске не более 110 г/м².
4. Высыхание — полное высыхание до нормальной твердости при 210°C в течение 30 мин. с предварительным поднятием температуры в сушильной камере от 30°C в течение 15 мин. и снижением перед выходом из сушильной камеры в течение

- 15 мин. В общей сложности пребывание в камере — 50 мин. Высохшая пленка должна быть матовой.
5. Твердость высушенной пленки, согласно п. 4, должна быть по Клемену не ниже 500 г.
 6. Эластичность — должна быть по шкале НИЛКа 1 мм.
 7. Удар — после сушки, согласно п. 4, лак должен выдерживать удар аппарата Дюпона с высоты 50 см без явления растрескивания.
 8. Сорность — лак не должен быть сорным при наливе на пластинку; лак должен хорошо разливаться и покрывать пластинку тонким, ровным слоем. На поверхности пластинки лак должен давать ровную, гладкую поверхность, не содержащую подтеков и оспин. Пленка лака не должна салиться.
 9. Температурные изменения — пленка лака должна выдерживать температурные изменения от $-40 + 60^{\circ}\text{C}$ без явлений шелушения и растрескивания.
 10. Адгезия — при нанесении на прошкуренную поверхность лака нитрокраски оба покрытия должны представлять собою однородную массу и не разделяться друг от друга при механическом воздействии.

98 Лак автомобильный черный Ч-2 (6. М-102)

ОСТ 6224

НКТП 262

А. Определение

Лак автомобильный черный Ч-2 представляет собой продукт, состоящий из раствора естественных или искусственных асфальтов в высыхающем растительном масле, к которому прибавлены летучий растворитель и сиккатив.

Лак Ч-2 предназначается для горячей эмалировки автоизделий по лаку автомобильному Ч-1.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C от 20 до 25 сек.
2. Лак, нанесенный на железную пластинку способом окунания, должен хорошо стекать и давать ровную поверхность через 10 минут.
3. Пленка лака, нанесенная на железную пластинку, предварительно покрытую автолаком Ч-1, должна иметь цвет и глянец черной лакированной кожи, иметь ровную поверхность, не давать морщин и пятен.
4. Лак не должен содержать механических примесей.
5. Время полного высыхания лака при постепенном повышении температуры от 120 до 210°C и последующем понижении — 1 час.

6. При изгибе 180° железной пластинки с лаковой пленкой вокруг стального стержня диаметром 1 мм не должно быть на месте сгиба отслаивания пленки и трещин.
7. Водостойчивость — пленка лака не должна терять глянца и не должна белеть после пребывания в воде в течение 48 часов.
8. Бензостойчивость — пленка лака не должна терять первоначального глянца, размягчаться и отслаиваться после пребывания в легком бензине 2-го сорта в течение 24 часов.
9. Маслостойчивость — пленка лака не должна терять первоначального глянца и размягчаться после пребывания в цилиндровом масле в течение 24 часов.

Дополнительно

- а) Вязкость лака по воронке НИЛКа при 20°C — от 14 до 18 сек.
- б) Полное высыхание при температуре 200°C — 50 мин.

99 | Лак автомобильный черный Ч-2 (б. М-102) для ГАЗа и ЗИСа

Временные технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость — лак должен иметь вязкость по вискозиметру Форда № 4 при $18-20^\circ\text{C}$ не ниже 25 сек.
3. Высыхание — полное высыхание до нормальной твердости при 210°C в течение 30 мин. с предварительным поднятием температуры в сушильной камере от 30°C в течение 15 мин. и снижением перед выходом из сушильной камеры в течение 15 мин. — в общей сложности пребывание в камере — 50 мин. Высохшая пленка должна быть матовой.
4. Твердость высушенной пленки, согласно п. 3, должна быть по Клемену не ниже 400 г.
5. Эластичность — по шкале НИЛКа должна быть 1 мм.
6. Удар — после сушки, согласно п. 3, лак должен выдерживать на аппарате Дюпона удар с высоты 50 см.
7. Сорность — лак не должен быть сорным. При наливе на пластинку лак должен хорошо разливаться и покрывать пластинку тонким и ровным слоем. На поверхности пластинки лак должен давать ровную гладкую поверхность, не содержащую подтеков и оспин. Пленка лака не должна садиться.
8. Глянец — пленка лака должна обладать высоким устойчивым глянцем.
9. Стойкость к бензину и минеральным маслам — пленка лака не должна размягчаться при пребывании в бензине или минеральном масле в течение 1 часа.
10. Температурные изменения — пленка лака должна выдерживать температурные изменения от -40°C до $+60^\circ\text{C}$ без явления шелушения и растрескивания.

Лаки масляные для жести № 101 и № 102

Временные технические условия

А. Определение

Эластичные светлые масляные лаки горячей сушки предназначены для покрытия различных изделий из жести (консервных банок, коробок и проч.), способны давать твердую, не отскакивающую при штамповке пленку. Наносятся на поверхность машиной, кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — светложелтый.
2. Полное высыхание при 80—100° С:
 лак № 101 30 мин.
 лак № 102 60 мин.
3. Пленка лака должна быть твердой, не отскакивающей при штамповке и не иметь пузырьков и бугорков.
4. Лак должен давать хороший розлив на листе жести и образовывать по высыхании блестящую прозрачную пленку.
5. Лак должен быть прозрачным и не иметь сорности.
6. Эластичность — на стержне диаметром 3 мм.

Лак для консервных жестянок (б. № 3, № 5 и № 41—бескопаловый)

Временные технические условия

А. Определение

Консервный лак представляет собой продукт, способный наноситься машинным способом на жель (ОСТ № 4098) и образующий пленку, предохраняющую жель от корродирующего действия консервов рыбных, овощных и фруктовых (за исключением белого и чернеющего мяса).

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С — от 150 до 180 сек.
2. Прозрачность — полная.
3. Сорность — лак не должен иметь сорности.
4. Розлив — слой лака, нанесенного на жель, должен быть ровным, без полос, пятен и прочих неровностей.
5. Время высыхания на жести при 180—195°С — от 25 до 30 мин.

6. Цвет — пленка лака на белой жести, высушенная по п. 5, должна иметь золотистый цвет.
7. Эластичность — при изгибе жестяной пластинки (высушенной по п. 5) вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте сгиба не должно быть трещин.
8. Сопротивление пленки на удар на аппарате Дюпона — не менее 20 см.
9. Устойчивость пленки лака — пленка лака должна выдерживать действие 5%-го раствора уксусной кислоты при 100° С в течение 2 часов в автоклаве. В аналогичных условиях пленка лака не должна изменяться и от действия 3%-го раствора поваренной соли, 60%-го раствора сахара и 2%-го раствора виннокаменной кислоты.
10. Содержание ядовитых веществ — лак не должен содержать свинца и других ядовитых веществ.

102 | Лак масляный ремизный № 332

Временные технические условия

А. Определение

Эластичный масляный лак горячей сушки употребляется для лакировки ремиз на второй, третий и четвертый слой, наносится на ремизы лакировальными машинами при помощи щеток.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале — не темнее 1076.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20° С — от 40 до 50 сек.
3. Содержание растворителя 24—29%.
4. Кислотность не выше 18.
5. Полное высыхание при 80° С до 6 часов.
6. Твердость по аппарату Клемена не ниже 100 г.
7. Эластичность — 1 мм.
8. Пленка лака не должна иметь отливов, оспин и отеков.
9. Лак должен покрывать поверхность пряжи крепким, гладким и блестящим слоем, который при перегибе нити не должен растрескиваться.
10. Прочность и эластичность лакового слоя в готовых изделиях определяют, связывая в узел две нитки, образующие галера, при чем лаковый слой в месте перегиба не должен давать повреждений, заметных невооруженному глазу. Узел не должен затягиваться.
11. Прочность оклейки лаком перегиба нити в глазке должна иметь при пряже № 28/9 и № 40/12 разрывное усилие не ниже 1,5 кг. Проверка по крепости производится на динамометре.

Примечание. Пункт 11 считается необязательным. По накоплении достаточных экспериментальных данных он войдет в силу по соглашению сторон.

Лак масляный для ремиз № 71А (альбертолевый)

Временные технические условия

А. Определение

Лак горячей сушки, предназначенный для лакировки ремиз на первый, второй, третий и четвертый слой. Он наносится на ремизы лакировальными машинами.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 2368.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С
для I слоя 8—12 сек.
для II слоя 18—25 сек.
3. Полное высыхание при 50°С не более 7 час.
4. Эластичность—пленка лака должна выдерживать изгиб на 1 мм.
5. Твердость по Клемену не ниже 100 г.
6. Пленка лака не должна иметь отлипа, морщин и отеков.
7. Отлакированные ремизы не должны иметь заклеенных глазков и отеков при правильной лакировке.
8. При надавливании на галево последнее не должно отделяться в глазке.

Лак масляный ремизный № 332°

Временные технические условия

А. Определение

Эластичный масляный лак горячей сушки употребляется для лакировки ремиз на первый слой и наносится на ремизы лакировальными машинами при помощи щеток.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 727
 2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С от 7 до 9 сек.
 3. Полное высыхание при 80° 6—8 час.
 4. Твердость по Клемену не ниже 200 г
 5. Эластичность 1 мм
 6. Пленка лака не должна иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
- Отлакированные ремизы не должны иметь заклеенных глазков и отеков. При сгибании ремиз пленка лака не должна отскакивать.

А. Определение

Литографский масляный лак представляет собой полимеризованное масло, разбавленное уайт-спиритом и доведенное до плотности средней или крепкой литографской олифы (от 35 до 58°); лак предназначен для литографских работ.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С . . . от 7 до 8 сек.
2. Эластичность по шкале НИЛКа через 30 часов 1 мм
3. Высыхание от пыли при 18—20°С от 8 до 10 часов.
4. Полное высыхание при 18—20°С от 24 до 30 часов.

А. Определение

Сидеростен предназначен для покрытия химической аппаратуры, работающей на щелочных концентратах.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Сушка от пыли 1,5 часа; по истечении 1,5 часов после проведения по пленке лака пальцем последний не должен мазаться.
3. Вязкость по воронке НИЛКа от 12 до 15 сек.
4. Твердость по Клемену после 24-часовой сушки не ниже 50 г
5. Эластичность по шкале НИЛКа после 24-часовой сушки 1 мм
6. Пленка сидеростена на окрашенной пластине (после 24-часовой сушки), выдержанная в течение 12 часов в 10% растворе едкого натра, не должна давать изменений.

А. Определение

Темный мебельный лак, приготовленный на альбертоле, холодной сушки и предназначенный для покрытия по натураль-

ному грунтованному дереву и по разделке; наносится на поверхность кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 2365
2. Вязкость по воронке НИЛКа от 9 до 12 сек.
3. Высыхаемость „от пыли“ при 18—20°С . . . не более 8 часов.
4. Полное высыхание при 18—20°С не более 2 суток.
5. Твердость пленки по Клемену не ниже 250 г
6. Эластичность — при изгибе на стержне диаметром 15 мм лаковая пленка не должна трескаться.
7. Пленка лака должна шлифоваться порошком пемзы через 1 сутки.
8. Пленка лака должна полироваться через двое суток.
9. Лак должен быть прозрачным, не иметь сорности и хорошо разливаться.
10. Лаковая пленка после высыхания должна иметь хороший глянец, не размягчаться от нажима, не иметь отлипа, оспин и морщин.

108

Паркер-лак

Временные технические условия

А. Определение

Паркер-лак представляет собой раствор асфальта гильсонита и нигрозина в уайт-спирите и скипидаре, предназначается для покрытия по паркеризованной поверхности различных деталей измерительных приборов, телефонных аппаратов и т. п.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°С . от 2 до 3 сек.
2. Высыхание при 18—20° через 20 мин.
3. Лак не должен иметь сорности.
4. При нанесении на поверхность лак должен ложиться ровным слоем; пленка лака не должна салиться, разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
5. Пленка лака не должна изменяться от действия на паркеризованную поверхность, покрытую лаком, 10%-го раствора поваренной соли в течение не менее 10 суток. При этом не должно быть заметно следов ржавления металла.
6. Цвет лака—глубоко черный.
7. Испытание лака должно производиться на паркеризованной поверхности.

Лак литейный (лак для стержневой массы) (б. лак № 16)

Временные технические условия

А. Определение

Литейный лак представляет собой раствор спецбитумов и канифоли в растворителе нефтяного происхождения (уайт-спирит, керосин) с добавкой сиккатива. Этот лак применяется в чугунолитейном деле в качестве связующего для формовочной массы взамен растительных масел.

Б. Технические условия

1. Вязкость при температуре 20° С по воронке НИЛКа от 10 до 27 сек.
2. Содержание растворителя от 48 до 54%
3. Температура вспышки по Абель-Пенскому не ниже 36°С.
4. Полное высыхание при 100° С не более 1 часа.
5. Крепость сухой восьмерки на разрыв на аппарате Михаэлиса не менее 3,0 кг/см²
6. Крепость стандартного сухого стержня на сжатие не менее 14,5 кг/см².

Крепитель № 2 для стержневых смесей (масло С)

Временные технические условия

А. Определение

Крепитель должен иметь следующий состав:

льняное масло	50%
канифоль	25%
керосин	25%

Б. Технические условия

1. Крепитель должен быть однороден по цвету и прозрачен.
2. Вязкость по Энглеру при 50° С не более 6°, по воронке НИЛКа от 8 до 9 сек.
3. Кислотное число 35—50
4. Число омыления 125—155
5. Иодное число (по Гюбле) не менее 130
6. Крепитель, введенный в количестве 1,25% в чистый, предварительно увлажненный до 4,5% песок и хорошо перемешан-

- ный с этим песком, должен создать для стержней этого состава в сухом виде крепость на разрыв большую $6,0 \text{ кг/см}^2$.
7. Осыпаемость стержней, приготовленных из состава с рекомендуемым процентом крепителя, не должна превышать осыпаемости стержней, приготовленных из чистого кварцевого песка и скрепленных $0,75\%$ льняного масла.
8. Указанный в п. 6 минимум крепости стержней с $1,25\%$ крепителя должен быть сохранен при отклонении температуры сушки на 20°C от установленного оптимума.

Примечание. Проверка по пп. 6, 7 и 8 производится потребителем в двухдневный срок по получении партии крепителя.

111 Крепитель для стержней № 3 и № 3к

Временные технические условия

А. Определение

Крепитель для стержней выпускается на основе льняного масла № 3 и на основе конопляного масла № 3к по следующей рецептуре:

	Крепитель № 3	Крепитель № 3к
Полимеризованное льняное масло $430/0$ -й уплотненности $\%$	33	—
Полимеризованное конопляное масло $430/0$ -й уплотненности $\%$	—	33
Сырое обезвоженное льняное масло $\%$	34	—
Препарированное конопляное масло $\%$	—	37
Уайт-спирит — $\frac{\text{ОСТ 5448}}{\text{НКТП 39}}$ $\%$	33	30

Б. Технические условия

1. Цвет не нормируется.
2. Вязкость по Энглеру при 50°C от 5 до 7°
3. Температура вспышки по Абель-Пенскому около 40°C .
4. Содержание смоляных кислот не более $1,5\%$
5. Содержание отстоя отсутствие.

112 Лак для изложниц

Временные технические условия

А. Определение

Лак для изложниц представляет собой раствор нефтебитума и канифоли в уайт-спирите или скипидаре и предназначается

для покрытия внутренней поверхности изложниц в сталелитейном деле, в целях обеспечения отставания окисленной пленки металла от стенок изложниц.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20° С . . . от 8 до 10 сек.
2. Высыхание „от пыли“ при 80—100° С . . . не более 15 мин.
3. Полное высыхание при 80—100° С . . . не более 2 часов.
4. Зольность . . . не более 1,0%
5. Укрывистость — полная с одного покрытия (не более 30 г на 1 м²).
6. Содержание свинца . . . отсутствие.
7. При заполнении изложниц расплавленной сталью, сборка лака должно обеспечить отставание окисленной пленки металла от стенок изложниц с образованием около них блестящей каймы металла шириной 30—40 мм.

113 | Лак „Гудроль“

Временные технические условия

А. Определение

Лак „Гудроль“ представляет собой заменитель натуральной льняной олифы и предназначается для покрытия колючей и телеграфной проволоки с целью предохранения ее от коррозии. Покрытие „Гудролем“ должно производиться окунанием.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20° С . от 8 до 12 сек.
2. Высыхание „от пыли“ . . . не более 1,5 часа.
3. Твердость по Клемену после 24-часовой сушки не ниже 80 г
4. Эластичность по шкале НИЛКа после 24 часов . . . 1 мм
5. Покрытая „Гудролем“ пластина после 24-часовой сушки, поставленная на 4 часа в сушильный шкаф с температурой 50° С, должна давать при охлаждении эластичность 1 мм
6. Покрытая „Гудролем“ пластина после 24 часов сушки, опущенная в воду на 1 час, не должна изменять твердости и цвета.
7. „Гудроль“ должен равномерно наноситься на поверхность колючей проволоки как по всей ее длине, так и в местах навивки колючек, при чем не должно быть просветов и пузырьков неокрашенной поверхности.

Инструкция по применению „Гудроля“ при окраске колючей и телеграфной проволоки

„Гудроль“ представляет собой битуминозный лак с наполнителем.

При продолжительном хранении „Гудроля“ входящий в него наполнитель оседает на дно, поэтому при работе с „Гудролем“ его необходимо тщательно размешивать перед употреблением, что можно сделать простым раскатыванием бочек.

Перед работой с каждой новой партией „Гудроля“ необходимо проверить его укрывистость. Для этого небольшой конец проволоки длиной 300—400 мм необходимо опустить в „Гудроль“ и посмотреть, насколько равномерно покрывается проволока по всей ее длине и в местах навивки колючек. При этом возможны три случая:

1. Если проволока покрывается достаточно равномерно, тогда покрытие ведут без подогрева.

2. Если на покрытой проволоке образуются отеки, что является следствием повышенной вязкости „Гудроля“, тогда окраску нужно вести с подогревом.

Для установления температуры подогрева поступают так: при размешивании вешлом „Гудроль“ медленно нагревают, причем в него периодически окунают небольшие концы проволоки длиной 300—400 мм до получения равномерного покрытия. Тогда подогрев прекращают и процесс окраски ведут при установленной температуре.

3. Если проволока, покрытая на холоде, покрылась очень тонким слоем и в местах навивки колючек можно обнаружить непокрашенные места, „Гудроль“ такого выпуска к работе непригоден и может быть использован только при смешивании его с более густым продуктом.

Во избежание возможных затруднений, перед тем как выливать „Гудроль“ из бочек в ванну, необходимо предварительно проверить его на вязкость (окуная пробный конец проволоки), и если выяснится, что „Гудроль“ по вязкости нормален или выше нормального, только в этом случае выливать его в ванну.

Температура подогрева устанавливается прямо в ванне для покрытия проволоки.

Метод покрытия „Гудролем“ тот же, что и для нормальной олифы, т. е. покрытие ведут окунанием с подогревом или без подогрева в зависимости от вязкости.

Подогрев „Гудроля“ должен производиться только в исключительных случаях при очень вязких его партиях. Как правило же, покрытие „Гудролем“ должно проводиться при нормальной температуре цеха (18—20° С).

Окраска выполняется таким образом: мотки проволоки погружаются в ванну с „Гудролем“, после чего укладывают их на наклонный жолоб для стока избытка „Гудроля“ и сушки. На жолобе мотки должны лежать столько же времени, сколько при покрытии нормальной олифой (примерно 30—60 минут), после чего их отправляют на склад.

Временные технические условия

А. Определение

Кислотоупорный (антикислотный) лак предназначен для предохранения покрываемых поверхностей аккумулятора от разрушающего действия серной кислоты. Наносится он на поверхность кистью или пульверизатором в два слоя.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20° . . . от 25 до 35 сек.
2. Время высыхания от пыли при 18—20° С . . 8—10 часов.
3. Твердость пленки лака после полного высыхания (через 48 часов) по Клемену не менее 300 г
4. Эластичность—пленка лака по истечении 72 часов должна выдержать испытание на изгиб на стержне диаметром 3 мм, при чем пленка лака не должна трескаться и отслаиваться.
5. Кислотоупорность—лак должен в течение 48 часов предохранять от разъедания аккумуляторной серной кислотой (крепостью 35° Вё) опущенную в нее пластинку, покрытую этим лаком двумя слоями (через 48 часов после покрытия). При этом покрытая лаком поверхность не должна принимать матовый оттенок, а также на ней не должно быть пузырей, морщин и т. п.
6. Лак должен быть прозрачным, не иметь сорности и при нанесении на поверхность должен разливаться ровным, гладким слоем.

Декоративный масляный лак
„Кристаллак“ (лак „Мороз“ б. № 331)

Временные технические условия

А. Определение

„Кристаллак“ представляет собой масляный лак, обладающий способностью образовывать по высыхании характерную сетчатую пленку. Предназначается для покрытия по металлу и по дереву (поверх черных лаков или цветных эмалей) различного лабораторного оборудования и измерительных приборов, как-то микроскопы, арифмометры и т. д., и наносится на поверхность кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет по нодометрической шкале не темнее 289.
2. Вязкость по воронке НИЛЖа при 18—20°С — 5—7 сек.
3. Пленка лака в шкафу с горящими керосиновыми лампами должна дать характерную сетку при температуре 30—45°С — в течение 15—25 минут.
4. После образования кристаллов лак должен полностью высохнуть при температуре 18—20°С через 24 часа.
5. Эластичность — пленка лака не должна трескаться и отслаиваться при изгибе на стальном стержне диаметром 1 мм.
6. Пленка лака от действия воды не должна белеть.
7. Лак должен быть прозрачным.

116 | Глипталевый лак № 1

Временные технические условия

А. Определение

Глипталевый масляный лак представляет собой синтетический лак, полученный в результате взаимодействия фталевого ангидрида и глицерина в присутствии высыхающего льняного масла с разбавлением уайт-спиритом или ароматическими растворителями (сольвентнафта, ксилол и др.). Предназначается он взамен светлых масляных лаков для специальных работ, где требуется ускоренная сушка и особая устойчивость пленки к действию бензина, керосина, минеральных масел и т. п. Применяется главным образом для покрытий с горячей сушкой. Непосредственно перед применением, в лак вводится сиккатив № 64 в количестве до 3%.

Б. Технические условия

1. Цвет — от светложелтого до коричневого; лак может быть мутный.
2. Глянец — высохшая пленка лака должна иметь глянец полужеркального стекла.
3. Полное высыхание:

при 100°С		1 час
75°С		2 "
50°С		6 "
4. Эластичность по шкале 1 мм.
5. Твердость по Клемену не ниже 400-г.
6. Устойчивость к бензолу — без изменения
при температуре 18—20°С в течение 6 часов.
7. Устойчивость к минеральным маслам
при температуре 18—20°С в течение 24 часов.

А. Определение

Лак масляный черный Ш-1 представляет собой продукт, состоящий в основном из раствора асфальта в высыхающем растительном масле, к которому для получения нужной вязкости добавлен летучий растворитель, а для ускорения сушки — сиккатив. Лак Ш-1 горячей сушки предназначается для лакировки¹ металлических частей стола и приводного механизма швейных машин. Лак наносится на поверхность окунанием.

Б. Технические условия

1. Вязкость лака при 20° С от 35 до 45 сек.
2. Механические примеси — лак не должен содержать заметных глазу механических примесей и не должен давать заметного отстоя при хранении.
3. Способность наноситься на поверхность — после нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
4. Сушка — пленка лака после сушки при 120° С в продолжение 4 часов с последующим охлаждением до комнатной температуры не должна размягчаться и давать отпечаток при нажиме пальцем.
5. Внешний вид пленки — пленка лака после полного высыхания не должна отслаиваться и должна иметь глубокий черный цвет, хороший глянец и ровную поверхность (полное отсутствие морщин, отеков, пятен, точек, оспин и пузырьков).
6. Твердость лаковой пленки по Клемену — по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки не ниже 400 г.
7. Эластичность лаковой пленки — при изгибе жестяной пластинки с пленкой лака на 180° вокруг стального стержня диаметром 3 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
8. Масло-керосиноустойчивость — пленка лака, будучи смочена смесью веретенного или машинного масла и осветительного керосина (1:1), по прошествии 2 часов не должна иметь разрушений, размягчения, отслаивания, пузырьков и нестираемых пятен.
9. Прочность пленки на удар на аппарате Дюпона — лаковая пленка не должна отлетать от пластинки при ударе грузом весом в 1 кг, падающим с высоты 30 см.

¹ Бывший лак № 42 для станочных частей.

А. Определение

Лак масляный черный Ш-2 представляет собой продукт, состоящий в основном из раствора асфальта в высыхающем растительном масле, к которому для получения нужной вязкости добавлен летучий растворитель, а для ускорения сушки — сиккатив.

Лак Ш-2 горячей сушки предназначается для лакировки по металлу головок швейных машин и наносится на поверхность окунанием.

Б. Технические условия

1. Вязкость лака при 20° от 30 до 45 сек.
2. Механические примеси — лак не должен содержать заметных глазу механических примесей и не должен давать заметного отстоя при хранении.
3. Сушка — пленка лака после сушки при 160°C в продолжение 6 часов с последующим охлаждением до комнатной температуры не должна размягчаться и давать отпечатка при нажиме пальцем.
4. Внешний вид пленки — пленка лака после полного высыхания должна иметь глубокий черный цвет, хороший глянец и ровную поверхность (полное отсутствие морщин, отеков, пятен, оспин и пузырьков).
5. Твердость лаковой пленки по Клемену — по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки не ниже 400 г
6. Эластичность лаковой пленки — при изгибе жестяной пластинки с пленкой лака на 180° вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
7. Способность пленки шлифоваться — пленка лака должна шлифоваться стеклянной шкуркой, давая ровную матовую поверхность.
8. Масло-керосиноустойчивость — пленка лака, будучи смочена смесью веретенного или машинного масла и осветительного керосина (1:1), по прошествии 24 часов не должна иметь разрушений, размягчений, отслаивания, пузырьков и нестираемых пятен.

¹ Бывший лак № 231а.

9. Прочность пленки на удары на аппарате Дюпона — лаковая пленка не должна отлетать от пластинки при ударе грузом весом в 1 кг, падающим с высоты 40 см.
10. Кроющая способность (расход лака в граммах на 1 м² поверхности) не более 45 г.

119 Лак масляный для швейных машин Ш-3

СТ 1138
ГОХП 27/3

А. Определение

Лак масляный светлый Ш-3 представляет собой продукт, состоящий из раствора естественных копаловых смол в высушающем растительном масле, к которому для получения нужной вязкости добавлен растворитель. Лак должен быть отстоен и пропущен через центрифугу.

Лак Ш-3 горячей сушки предназначается для покрытия на последний слой поверх лака Ш-2 головок швейных машин и наносится на поверхность кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Вязкость лака при 20°С от 33 до 40 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 289.
3. Механические примеси — лак не должен содержать заметных глазу механических примесей; при продолжительном хранении допускается лишь легкий налет на дне бутылей.
4. Прозрачность — лак должен быть прозрачным.
5. Способность наноситься на поверхность — после нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.
6. Сушка — пленка лака, нанесенного по высушенному лаку Ш-2, после сушки при 85°С в продолжение 5 часов с последующим охлаждением до комнатной температуры не должна разгоняться по слою лака Ш-2, салиться, размягчаться и давать отпечаток при нажиме пальцем.
7. Внешний вид пленки — пленка лака по высыхании должна иметь хороший глянец и ровную поверхность (полное отсутствие морщин, оспин и отеков).
8. Способность пленки шлифоваться — пленка лака должна шлифоваться порошком отмученной пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность.

* Бывший лак № 3033.

9. Способность пленки полироваться — пленка лака должна полироваться этиловым спиртом или трепелом, давая ровный красивый глянец.
10. Твердость лаковой пленки по Клемену — по прошествии 1 часа с момента окончания горячей сушки не ниже 350°
11. Эластичность лаковой пленки — при изгибе жестяной пластинки с пленкой лака на 180° вокруг стального стержня диаметром 20 мм на месте изгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
12. Прочность пленки на удар на аппарате Дюпона — лаковая пленка не должна отлетать от пластинки при ударе грузом весом в 1 кг, падающим с высоты 25 см.

120 Лак масляный для швейных машин Ш-4¹

СТ 1139
ГОСТ 27/4

А. Определение

Лак масляный светлый Ш-4 представляет собой продукт, состоящий из раствора естественных копадовых смол в высыхающем растительном масле, к которому для получения нужной вязкости добавлен летучий растворитель, а для ускорения сушки — Сиккатив.

Лак Ш-4 холодной сушки предназначается для покрытия калькомании с последующей передачей различных рисунков на подготовленную поверхность швейных машин и наносится на калькоманию кистью.

Б. Технические условия

1. Вязкость лака при 20° С от 20 до 25 сек
2. Цвет по иодометрической шкале не темнее 376.
3. Механические примеси — лак не должен содержать заметных глазу механических примесей и не должен давать отстоя при хранении; допускается лишь легкий налет на дне бутылей.
4. Прозрачность — лак должен быть прозрачным.
5. Способность лака наноситься на поверхность — должен легко наноситься кистью на калькоманию, покрывать ровным слоем поверхность и не разрушать рисунка; штрихи от кисти должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин. после нанесения
6. Клейкость — по прошествии 40 мин. с момента нанесения (температура 18—20° С) на калькоманию лак должен показывать признаки высыхания „от пыли“ и обладать способностью

¹ Бывший лак № 3276.

приклеиваться на соответственно подготовленную поверхность швейных машин, покрытых черным лаком. После наклейки рисунка и снятия с него бумаги остатки лака должны легко смываться бензином, не разрушая рисунка. Стойкость при нагревании—пленка лака Ш-4, будучи покрыта слоем лака Ш-3, должна выдерживать нагревание в течение 5 часов при 85°C, не изменяя цвета красок рисунка и не давая на нем морщин и трещин.

121 | Лак масляный для эмалевых красок для внутренних работ

СТ 1189

ГОСТ 27

А. Определение

Лак для эмалевых красок состоит из препарированного льняного масла, различных смол, сиккатива и растворителя. Предназначается он для изготовления эмалевых красок для внутренних работ ОСТ 8293
НКТП 1487

Лак выпускается двух сортов: для цветных и белых красок.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при температуре 20°C от 12 до 15 сек.
2. Цвет по иодометрической шкале:
лака для цветных эмалевых красок не выше 2366,
лака для белых красок не выше 827.
3. Лак должен быть прозрачным.
4. Время высыхания "от пыли" 18—20°C не более 10 часов.
5. После нанесения лака кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
6. Пленка лака по высыхании должна быть глянцевой.
7. Пленка лака не должна иметь заметных глазу механических примесей.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену через 48 часов после нанесения не ниже 250 г.
9. Эластичность лаковой пленки—через 48 часов при изгибе жестяной пластинки с лаковой пленкой на 180° вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отставания пленки.
10. Лаковая пленка через 48 часов должна свободно шлифоваться порошком пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность, которая через 24 часа не возобновляет своего глянца.
11. Кислотное число:
лака для цветных эмалевых красок не выше 27,
лака для белых красок не выше 22.

12. Содержание растворителя не более 38%.
13. После нанесения кистью эмаливой краски, изготовленной на испытываемом лаке, штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.

122 Лак изоляционный № 3 для ВЭТ ЯГЭМЗ для пропитки обмоток электромашин

Временные технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость — 60—80 сек. по воронке Форда № 4 при 20° С.
3. Сушка 6—8 часов при 90° С.
4. Лак не должен разбрызгиваться при 90° С в течение 1 часа.
5. Маслоустойчивость при температуре 90° С в течение 24 часов, или при температуре 135° С в течение 2-х часов.
6. Пробивной градиент:
 - а) в поставленном виде — не ниже 35 кВ/мм;
 - б) при 90° С — не ниже 25 кВ/мм;
 - в) после пребывания в воде в течение 24 часов — не ниже 20 кВ/мм;
7. Лак должен быть чистым — не иметь посторонних примесей. Испытания по пп. 3 и 6 начинаются через 24 часа после пребывания пленки на воздухе, включая сушку. Все испытания проводятся по методике, принятой ХЭМЗ.

123 Лак изоляционный № 4 покрывной для ВЭТ ЯГЭМЗ для моторов „МК“ и „МА“

Временные технические условия

1. Цвет — черный.
 2. Вязкость по воронке Форда № 4 — 55—65 сек. при 20° С.
 3. Сушка 6—8 часов при температуре 60° С.
 4. Лак не должен разбрызгиваться при 90° С в течение 1 часа.
 5. Маслоустойчивость при температуре 90° С в течение 24 часов, или при 135° С — в течение 2 часов.
(Для мотора МК п. 5 необязателен.)
 6. Пробивной градиент:
 - а) в поставленном виде — не ниже 30 кВ/мм;
 - б) при 90° С — не ниже 25 кВ/мм;
 - в) после пребывания в воде (24 ч.) — не ниже 17 кВ/мм.Испытания по пп. 4, 5, 6 начинаются через 24 часа после пребывания на воздухе (включая и сушку при 60° С).
 7. Лак должен быть чистым — не иметь посторонних примесей.
- Примечание 1. Наносится пульверизатором.
- Примечание 2. Все испытания ведутся по методике ХЭМЗ.

124 Лак изоляционный № 13

Временные технические условия

А. Определение

Настоящие условия распространяются на изоляционный асфальтовый лак воздушной сушки для пропитки полюсных катушек, генераторов и стартеров.

Б. Технические условия

1. Лак должен быть черный.
2. Вязкость по Энглеру при 20°C должна быть . . . до 15—20°
3. Вязкость по воронке НИЛКА должна быть . . . до 9—12 сек.
4. Конденсаторная бумага, пропитанная лаком № 13, должна сохнуть на воздухе не свыше 8 часов при температуре 18—20°C.

Примечание. После 12—16 часов пребывания на воздухе пленка может становиться хрупкой.

5. Кислотность не выше 4,5
6. Лак не должен давать отстоя.
7. Растворителем для лака служит уайт-спирит (ОСТ 5448).

125 Лак изоляционный № 18 и № 18а

Временные технические условия

А. Определение

Настоящие условия распространяются на изолирующий масляный лак печной сушки для пропитки якорей.

Б. Технические условия

1. Лак должен иметь темножелтый цвет.
2. Вязкость по воронке НИЛКА при 20°C . . . не выше 12 сек.
3. Конденсаторная бумага, пропитанная лаком № 18, должна сушиться не более 1 часа в термостате при 100°C и должна быть твердой и эластичной; эластичность высохшей пленки—3 мм.
4. Время старения пленки, пропитанной лаком № 18 при 120°C, должно наступать не раньше, чем через 6 час.
5. Кислотность лака № 18 должна быть до 15.
6. Лак не должен давать отстоя при стоянии.
7. Растворителем для лака № 18 служит, лаковый керосин (уайт-спирит), а для лака № 18а—толуол.

126 Лак изоляционный № 316

Временные технические условия

А. Определение

Черный асфальтовый лак воздушной сушки применяется в качестве покрывного лака для спешного ремонта и наносится на поверхность кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа от 25 до 35 сек.
3. Высыхаемость „от пыли“ при 18—20°C . . . 3 часа.
4. Полное высыхание при 18—20°C 1 сутки.
5. Пробивное напряжение для пленки лака, полученной на папиросной бумаге путем однократного погружения ее в лак не менее 20 кВ/мм.
6. Эластичность пленка хрупкая.
7. Пленка лака должна быть ровной, без посторонних включений, твердой и глянцевитой.
8. К минеральным маслам малоустойчив.

127 Лак изоляционный № 319

Временные технические условия

А. Определение

Черный асфальтовый электроизоляционный лак горячей сушки, применяемый для пропитки изоляций обмоток машин и моторов, работающих в особо тяжелых условиях.

Б. Технические условия

1. Цвет черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . . . от 9 до 12 сек.
3. Высыхаемость при 80—90°C 18—24 часа.
4. Пробивное напряжение для пленки, полученной на папиросной бумаге путем однократного погружения в лак, не менее 35 кВ/мм.
5. Пленка лака должна противостоять действию минерального масла при температуре 130—140°C в течение 2—8 часов.
6. Эластичность — пленка лака должна выдерживать изгиб на стержне в 1 мм.
7. Пленка лака должна быть ровной, без посторонних включений, твердой и глянцевитой.
8. Термическое старение — пленка лака не должна ломаться через 48 часов по высыхании (при 100—105°C).

128 Лак изоляционный № 321

Временные технические условия

А. Определение

Лак № 321 применяется для пропитки и последующего покрытия обмоток машин, работающих в обычных условиях, обладает стойкостью по отношению к минеральным маслам, эластичен.

Б. Технические условия

1. Сохнет при 80—90°C 8—10 час.
2. Цвет лака черный.
3. Пленка лака должна быть эластичной и блестящей.
4. Вязкость по воронке НИЛКа от 30 до 35 сек.
5. Пленка лака должна быть устойчивой при испытании в минеральном масле при температуре 110°C в течение 2—3 часов.
6. Электрическая прочность не менее 35 кВ/мм.

129 Лак изоляционный № 375

Временные технические условия

А. Определение

Лак № 375 применяется как покрывной лак, когда невозможно применять горячую сушку, и для срочных ремонтных работ. Не обладает большой эластичностью и устойчивостью к минеральным маслам.

Б. Технические условия

1. Сохнет при 18-20°C от пыли 5-7 часов.
2. Полное высыхание через 2 суток.
3. Вязкость по воронке НИЛКа от 30 до 35 сек.
4. Электрическая прочность не менее 30 кВ/мм.

130 Лак изоляционный № 320

Временные технические условия

А. Определение

Лак № 320 предназначается для лакотканей и лакобумаг, для изоляции катушек трансформаторов и других электрических обмоток, где требуются повышенная маслостойкость и прочность.

Б. Технические условия

1. Сохнет при 80-90°C 8-12 час.
2. Цвет желтый.
3. Пленка лака должна быть эластичной и блестящей.
4. Вязкость по воронке НИЛКа от 11 до 15 сек.
5. Пленка лака должна быть устойчивой при испытании в минеральном масле при температуре 135° в течение 2—3 час.
6. Электрическая прочность не менее 45 кВ/мм.

131 | Лак изоляционный № 324

Временные технические условия

А. Определение

Лак № 324 применяется для вакуумной пропитки обмотанных моторных частей: якорных секций магнитных катушек и т. д., эластичный, устойчивый к действию минеральных масел.

Б. Технические условия

1. Сохнет при 80—90°C 2—4 часа.
2. Цвет лака желтый.
3. Пленка лака должна быть блестящей и при высыхании не морщиться.
4. Вязкость по воронке НИЛКА от 10 до 14 сек.
5. Электрическая прочность не менее 40 кВ/мм.
6. Пленка лака должна выдерживать действие минерального масла в течение 2—3 часов.

132 | Лак изоляционный № 325

Временные технические условия

А. Определение

Лак № 325 предназначается для ремонтных работ при невозможности применять горячую сушку.

Б. Технические условия

1. Сохнет при 18—20°C от пыли 6-8 часов.
2. Полное высыхание через 2 суток
3. Вязкость по воронке НИЛКА от 15 до 25 сек.
4. Пленка лака должна быть блестящей и при высыхании не морщиться.
5. Электрическая прочность не менее 30 кВ/мм.

Примечание. Испытания лаков №№ 316, 319, 320, 321, 324, 325 и 376 производятся по методике ХЭМЗ.

133 | Лак изоляционные для эмалировки проволоки

Временные технические условия

А. Определение

Лаки для эмалировки проволоки представляют собой жирные масляные лаки печной сушки, изготавливаемые на основе смеси тунгового или льняного масла, гильсонита или препаратов каин-фоли и уайт-спирита $\frac{\text{ОСТ 5448}}{\text{НКП 39}}$ в качестве растворителя.

Лаки для эмалировки предназначены для получения электроизоляционного слоя на проволоке после дополнительного разведения лака уайт-спиритом.

Б. Состав

Лаки для эмалировки проволоки могут быть следующих типов:

- Тип 1 — светлый, с содержанием не менее 60% тунгового масла и 18% льняного масла.
Тип 2 — черный, с содержанием не менее 29% тунгового масла, 44% льняного масла и 13% гильсонита.
Тип 3 — черный, с содержанием не менее 13% тунгового, 45% льняного масла и 34% гильсонита.

В. Технические условия

1. Удельный вес:

тип 1	0,95—0,96
2	0,93—0,94
3	0,93—0,94

2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°С:

Тип 1	от 1 мин.	5 сек.	до 1 мин.	20 сек.
2	4	20	4	50
3	5	20	6	—

3. Время высыхания на медной пластинке при 200°С — не более 10 мин.

4. Глянец — пленка лака у нормальной эмалированной проволоки должна иметь гладкую, блестящую поверхность.

5. Электрическая прочность, определяемая как пробивное напряжение двух скрученных образцов нормальной эмалированной медной проволоки диаметром 0,25 мм, должна быть не ниже 1000 вольт.

6. Эластичность — слой лака не должен давать трещины при растяжении до разрыва нормальной эмалированной медной проволоки диаметром 0,25 мм.

7. Старение — слой лака должен выдержать испытание, указанное в пп. 5 и 6 настоящего раздела, после пребывания подлежащих испытанию образцов нормальной проволоки в термостате в течение 48 часов при температуре 100°С.

8. Бензино- и бензолостойкость — слой лака № 1 не должен сниматься при протирании марлей образца нормальной эмалированной проволоки 0,25 мм после пребывания его в бензине 1 сорта (ОСТ 413) в течение 24 часов или в бензоле (№ 83 по техническим нормам Союзнефти) в течение 2 часов при температуре 20°С.

Примечание. Для лаков № 2 и № 3 бензино- и бензолостойкости не требуется.

9. Маслоупорность — слой лака не должен сниматься при протирании марлей образца нормальной эмалированной проволоки 0,25 мм после пребывания его в трансформаторном масле (ОСТ 600) в течение 24 часов при температуре 100°С.

10. Огнестойкость — слой лака на нормальной эмалированной проволоке 0,25 мм должен быть огнестойким.
11. Растворимость — готовый сырой лак, будучи разбавлен пятикратным объемом уайт-спирита (ОСТ/НКТП—5448/39) не должен давать осадка.

134 | Лак изоляционный № 202 (типа Джи)

Временные технические условия

А. Определение

1. Светлый маслостойкий покровный лак, обладающий высокими изоляционными свойствами и хорошо противостоящий действию водяных, кислотных и щелочных паров.

2. Предназначается для покрытия динамного железа, применяемого для изготовления тяговых машин.

Б. Изготовление

Лак № 202 изготавливается из высыхающих масел; растворитель и разбавитель — лаковый керосин.

В. Технические условия

1. Удельный вес (в состоянии поставки)
при 20°C 0,87—0,885
2. Вязкость (в состоянии поставки) по Энглеру 4—6° (при 50° C).
3. Время сушки при 210°C не более 12 минут.
4. Эластичность пленки — пленка должна быть эластичная.
5. Пробивной градиент пленки на меди при комнатной температуре не ниже 3000 вольт на 0,1 мм
6. Сопротивление стандартного пакета эмалированной динамо-жести (50 шт. жести 30 × 0,5 × 200 мм) при комнатной температуре и давлении 600 кг, ... не менее 50 ом

Примечание. Все перечисленные характеристики определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки, принятой на заводе «Динамо» им. С. М. Кирова.

135 | Лак изоляционный № 447 (типа Джи)

Временные технические условия

А. Определение

Черный изоляционный, теплостойкий, пропиточный лак печной сушки с высокими изоляционными свойствами применяется для пропитки якорей, статоров, роторов, секций, катушек и оснований тяговых машин.

Б. Изготовление

Лак № 447 изготавливается путем смешивания двух лаков: 50% лака № 458 (типа Джии) и 50% лака № 460 (типа Джии). Растворители — бензол и бензин или уайт-спирит. Разбавители — 40% бензола и 60% бензола 1 сорта.

Примечание. Разбавитель вводится на месте потребления.

В. Технические условия

1. Удельный вес (в готовом к употреблению виде) при температуре 20°C 0,84—0,89
2. Вязкость в готовом к употреблению виде по Энглеру при 50°C от 2,5° до 15°
3. Время сушки лака и ленты при 100—110° не более 9—10 час.
4. Стойкость против разбрызгивания — при 150°C в течение 1 часа лак не должен разбрызгиваться.
5. Эластичность пленки — эластичная.
6. Водопоглощаемость на меди не более 1,5%
7. Пробивной градиент пленки в вольтах на 0,1 мм толщины (пленка изготовлена на бумаге):
 - а) при комнатной температуре не ниже 5000 вольт,
 - б) после 24-часового пребывания в дистиллированной воде при комнатной температуре не ниже 3000 вольт.

Примечание. Все вышеуказанные показатели определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки, принятой на заводе „Динамо“ им. Кирова.

136 Лак изоляционный типа 458 Джии¹

Временные технические условия

А. Определение

1. Черный изоляционный, пропиточный лак быстрой печной сушки с высокими изоляционными свойствами.

2. Применяется для покрытия секций электромашин с изоляцией класса Б, для изготовления составного миканита на полотне, как компонент для изготовления лака 447 типа Джии и пропитки секций влагостойких (лебедочных) машин.

Б. Изготовление

Лак 458 типа Джии изготавливается из высыхающих масел и краскодарского битума.

Растворители: бензин или уайт-спирит.

Разбавители: бензол или толуол 40% и бензин 1 сорта 60%.

Примечание. Разбавитель вводится на месте потребления.

¹ Взамен лака М-89/1.

В. Технические условия

1. Удельный вес в готовом к употреблению виде при 20°C 0,84—0,87.
2. Вязкость в готовом к употреблению виде по Энглеру при 50°C 1,5—10°.
3. Время сушки при 100—110°C не более 2—3 часов.
4. Стойкость против разбрызгивания—при 150°C (диска 180 мм при 2500 об./мин.) в течение 1 часа лак не должен разбрызгиваться.
5. Гигроскопичность пленки на бумаге . не более 4%.
6. " " " на меди . не более 0,75%.
7. Водопоглощаемость пленки на бумаге . не выше 6%.
8. Водопоглощаемость пленки на меди . не выше 1,5%.
9. Эластичность пленки—пленка должна быть эластичной.
10. Пробивной градиент пленки в вольтах до 0,1 мм толщины (пленка изготовлена на бумаге):
 - а) при комнатной температуре не ниже 4000 вольт.
 - б) После 24-часового пребывания в парах воды (при комнатной температуре) . не ниже 2000 вольт.
 - в) После 24-часового пребывания в дистиллированной воде при комнатной температуре не ниже 1500 вольт.

Примечание. Все вышеперечисленные характеристики определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки, принятой на заводе „Динамо“ имени С. М. Кирова.

137 Лак изоляционный типа 460 Джии¹

Временные технические условия

А. Определение

Черный пропиточный лак печной сушки с высокими изоляционными свойствами применяется:

- а) для пропитки якорей, статоров и роторов с влагостойкой изоляцией;
- б) для пропитки катушек тяговых машин;
- в) для лакировки коллекторов и секций якорей влагостойких машин;
- г) как компонент лака типа 447 Джии.

Б. Изготовление

Лак тип 460 Джии изготавливается из высыхающих масел и краснодарского битума с небольшим количеством сиккатива.

¹ Взамен лака М-90-1.

Растворители: бензин или уайт-спирит.
Разбавители: бензол или толуол 50% (вводится на месте потребления) и бензин 1-го сорта 50%.

В. Технические условия

1. Удельный вес в готовом к употреблению виде при температуре 20°C 0,83—0,87
2. Вязкость в готовом к употреблению виде по Энглеру при 50°C 2—8°
3. Время сушки при 100—110°C не более 18 часов.
4. Стойкость против разбрызгивания—при температуре 150°C в течение 1 часа (диск 180 мм, $n=2500$ об./мин.) лак не должен разбрызгиваться.
5. Гигроскопичность пленки на бумаге не более 4%
6. " " " на меди не более 0,75%
7. Водопоглощаемость пленки на бумаге не более 6,0%
8. Водопоглощаемость пленки на меди не более 1,5%
9. Эластичность пленки—пленка должна быть эластичная.
10. Пробивной градиент пленки до 0,1 мм толщины (пленка изготовлена на бумаге).
 - а) при комнатной температуре не ниже 4500 вольт,
 - б) после 24-часового пребывания под парами воды при комнатной температуре не ниже 2600 вольт,
 - в) после 24-часового пребывания в дистиллированной воде (при комнатной температуре) не ниже 2100 вольт.

Примечание. Все вышеуказанные характеристики определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки, принятой на заводе „Динамо“ им. С. М. Кирова.

138 Компаунд (типа № 225 Днии)

Временные технические условия

А. Определение

1. Черный маслостойкий пропиточный компаунд с высокими изоляционными свойствами.
2. Применяется для компаундировки путем пропитки под давлением катушек, секций и других частей электрических машин и аппаратуры.

Б. Изготовление

Компаунд изготавливается из высыхающих масел, битума и канифоли.

В. Технические условия

1. Удельный вес при 20°C 1,0—1,1
2. Каплепадение по Уббелоду не ниже 105—110° или по кольцу и шару 95—100°

3. Кислотное число не более 25.
4. Температура вспышки по Мартенс-Пен-скому не менее 180°C.
5. Водопоглощаемость не более 0,2%.
6. Повышение точки каплепадения от прогревания в пределах от 5° до 10°C против первоначальной (нагрев производится при 150°C в течение 3 часов).
7. Зольность не более 0,1%.
8. Пробивной градиент при 20°C не менее 3000 вольт на 0,1 мм толщины.

Примечание. Все вышеуказанные характеристики определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки и компаунды, принятой на заводе „Динамо“ им. С. М. Кирова.

139 Растворитель компаунда (типа 225 Джи)

Временные технические условия

А. Определение

1. Полужидкая смолообразная масса черного цвета с высокими изоляционными свойствами.
2. Применяется при разбавлении компаунда № 225 с целью понижения температуры каплепадения и уменьшения вязкости его.

Б. Изготовление

Растворитель изготавливается из битума, канифоли и высыхающих масел (в отличие от компаунда в растворителе содержится большой процент масла и канифоли).

В. Технические условия

1. Удельный вес при 20° С 0,9—1,0
2. Каплепадение по Уббелюде 60—70° С
или по кольцу и шару 45° С
3. Кислотное число не более 30
4. Температура вспышки по Мартенс-Пен-скому не менее 180° С
5. Водопоглощаемость не более 0,2%
6. Повышение точки каплепадения от прогревания в пределах от 5° до 10° против первоначальной (нагрев производится при 150° С в течение 3 часов).
7. Зольность не более 0,1%
8. Пробивной градиент при 20° С на 0,1 мм не менее 3000 вольт.

Примечание. Все вышеуказанные характеристики определяются согласно методике испытания на изоляционные лаки и компаунды, принятой на заводе „Динамо“ им. С. М. Кирова.

НИТРОЦЕЛЛЮЛОЗНЫЕ ЛАКИ И РАСТВОРИТЕЛИ

140 Нитроцеллюлозные пленкообразующие вещества и вспомогательные к ним материалы

ОСТ 8202

НКТП 1188

А. Определение

Нитроцеллюлозные пленкообразующие вещества представляют собой коллоидные растворы нитроцеллюлозы в летучих растворителях, содержащие, в зависимости от типа продукта, пластификаторы, смолы и пигменты.

Б. Классификация

1. Различают два рода нитроцеллюлозных пленкообразующих веществ:

- а) нитролаки, не содержащие пигментов;
- б) нитроэмали или нитрокраски, представляющие собой суспензии пигмента в нитролаке.

2. В зависимости от наличия тех или иных нелетучих компонентов (нитроцеллюлозы, смол и пластификаторов) нитролаки и нитроэмали разделяются на классы. Последние в свою очередь подразделяются на типы по соотношению нелетучих компонентов, определяющих характер и область их применения.

3. Состав растворителей лака (летучая часть) во всех типах лаков, за исключением особо оговоренных, должен обеспечить при его высыхании образование глянцеvidной, ровной, не побелевшей пленки. В случае нитролаков требуется кроме того прозрачность пленки.

4. Вспомогательные материалы охватывают: растворители и разбавители для нитроцеллюлозной продукции, масляные грунтовки и шпатлевки и полировочные материалы.

Обозначение класса	Характеристика класса	Название типа	Старое название типа лака	Характер и область применения
I. Нитролаки				
П	Лаки из нитроцеллюлозы (Ц) (монокомпонентная нелетучая часть)	Ц-1	Цапонлак	Для внутренних работ по металлу.
		Ц-2	Коллодий фотоцинкографический	Для изготовления негативов в фотоцинкографии.
		Ц-3	Коллодий медицинский	Для перекрытия порезов и прочих хирургических целей.
		Ц-4	Аэролак (1-го покрытия)	Для пропитки и покрытия аэропланного полотна.
		Ц-5	Мастика стабильная	Для пропитки и покрытия стабильной ткани (обувное производство).
	Лаки из нитроцеллюлозы и пластификатора (П)	П-1	Глянцлак по тканям	Для лакировки по нитрогрунту различных тканей (рулеточных, искусственной кожи и т. п.).
		П-2	Глянцлак по нитрогрунту	Для лакировки окрашенных нитролаками поверхностей металла и дерева; лак ответственного назначения, полируется.
		П-3	Глянцлак карандашный	Для лакировки карандашей по нитрогрунту.
		П-4	Мастика дерматинно-гранитовая	Для изготовления искусственной кожи, дерматина и гранитола.
		П-5	Нитроматлак	Для покрытия матовым лаком по нитрогрунту поверхностей, не подверженных влияниям атмосферы.
		П-6	Кристалл-нитролак	Декоративный лак с кристаллической поверхностью для внутренних работ.
		П-7	Изоляционный нитролак	Для лакировки тонких проводов и пропитки оболочек, не подверженных сильному нагреву.
ПС	Лаки из нитроцеллюлозы	ПС-1	Нитролак по дереву	Для лакировки дерева (мебели, радиоаппара-

Обозначение класса	Характеристика класса	Название типа	Старое название типа лака	Характер и область применения
	ластикатора (П) и смолы (С)	ПС-2	Нитролак по дереву	туры, музыкальных инструментов, внутренней лакировки вагонов, трамваев, автобусов и полов).
		ПС-3	Нитролак по металлу	Для предохранительных покрытий непосредственно по металлу.
			Нитроклей	Для склеивания кожи.
II. Нитроэмали (или нитрокраски)				
	Эмали из нитроцеллюлозы, ластика (П) и пигмента (К)	ПК-1	Аэроэмаль (аэролак 2-го покрытия)	Для покрытия аэропланного полотна, пропитанного и покрытого аэролаком Ц-4.
		ПК-2	Дирижабельная эмаль	Для покрытия внешних оболочек дирижаблей, покрытых аэролаком или другими целлюлозными продуктами.
		ПК-3	Эмаль по ткани	Эмали эластичные для покрытия по тканям (для рулеток, сантиметров), сюда же относится молу-фабрикат дерматинотранзителевого производства, подготовленный к нанесению на ткань.
		ПК-4	Футлярный лак	Для покрытия обувной и другой фурнитуры.
ПСК	Эмали, краски и шпатлевки из нитроцеллюлозы, ластика (П), смолы (С) и пигмента (К)	ПСК-1	Автоэмаль высшего качества	Для покрытия по масляной или нитрогрунтовке автомобилей, тракторов, вагонов, трамваев, велосипедов, вывесок, счетных и пишущих машин, телефонов, почтовых ящиков, станин различных станков, огнетушителей, фотокиноаппаратов, часов, металлических кроватей, различных машин, неподверженных сильному нагреву (до 100°).
		ПСК-2	Автоэмаль рядовая	То же, что ПСК-1, применяется также для окраски галантерейных изделий, чемоданов и пр.

Обозначение класса	Характеристика класса	Название типа	Старое название типа лака	Характер и область применения
		ПСК-3	Нитрогрунтовка	Для грунтования металла по нитроэмали.
		ПСК-4	Нитроасфальтовая грунтовка	Для грунтования металла по нитроэмали в покрасках, подверженных постоянному действию воды.
		ПСК-5	Нитрошпатлевка по металлу	Для работы шпателем по грунтовке; при разбавлении разбавителем Р-1 наносится при помощи пульверизатора.
		ПСК-6	Нитрошпатлевка по дереву	Для работы шпателем по грунтовке; по разбавлении пригодна для пульверизатора.
		ПСК-7	Нитроэмаль по дереву	Для окраски по грунту дерева, не подверженного действию атмосферы: полы, двери, деревянные перегородки, мебель, рояли, пианино, багеты и рамы, модели литейных цехов, карандаши, ручки, игрушки и пр.
		ПСК-8	Нитрокраска строительная	Для внутренних работ по подготовленной штукатурке; покраска, прочная к мытью, применима для декоративных покрасок.
		ПСК-9	Нитрокраска матовая	Для матовой окраски предпочтительно по грунту, пригодна для оптических приборов и т. п.
		ПСК-10	Трескающаяся нитрокраска	Для декоративного эффекта. Окраска под "крокодиловую кожу". Наносится на ПСК-2 или ПСК-3.
		ПСК-11	Нитрокраска кожаная (6. покрывные красители)	При необходимости получения блестящего вида покрывается П-2. Для покрытия поверхности различных кож.

Обозначение класса	Характеристики класса	Название типа	Старое название типа лака	Характер и область применения
Р	Разбавитель для нитролаков и нитроэмалей	ПСК-12	Нитроэмали кистевые	Нитроэмали, наносимые кистью, для мелких работ и индивидуального пользования (широпотреб).
		Р-1	Нитроразбавитель для сырых помещений	Для разбавления нитроцеллюлозных лаков и эмалей, применяемых в атмосфере с относительной влажностью выше 80%.
		Р-2	Нитроразбавитель рядовой	То же для относительной влажности ниже 80%.
МСП	Масляные шпательки и грунтовки под нитролаки и нитроэмали	Р-3	Нитроразбавитель для сухих помещений	То же для относительной влажности ниже 60%.
		МСП-1	Масляная грунтовка высшего качества	Для грунтовки металла, для нанесения нитроэмали или шпательки; применяются при окраске автомобилей, тракторов, станков и др.
		МСП-2	Масляная грунтовка рядовая	То же для менее ответственных покрасок.
ШН	Шлифовочно-полировочные продукты	МСП-3	Масляная шпателька	То же, что ПСК-5.
		ШН-1	Шлифовочная паста	Для шлифовки нитролаков и эмалевых плавок.
		ШН-2	Полировочная паста	Для полировки после нанесения нитролаков и эмалей.
		ШН-3	Полировочная вода	Для повседневного протирания покрытий.

Примечания. 1. Цвет лакокрасочных нитропродуктов не является классификационным принципом; по каждому типу эмали и краски имеется ассортимент цветов, соответствующий накракам, помещенным в техническом каталоге Всесоюзного объединения „Лакокраска“, изд. 1934 г.

2. Содержание различных компонентов в отдельных продуктах устанавливается заводами-производителями.

В. Общие технические условия

1. Нитролаки и краски должны быть однородны и не свертываться при хранении в надлежащих условиях.
2. Цвет лака — по образцу, оговоренному при заказе.
3. Пленка лака при высыхании должна давать ровную, гладкую поверхность.
4. Лак по высыхании должен образовать однородного цвета и вида пленку и не давать побеления, не растрескиваться и морщиться.
5. Содержание пленкообразующих веществ в пределах 25—50%.
6. Содержание летучих компонентов в пределах . . . 75—50%.

Каждый из отдельных видов нитролаков и нитрокрасок должен удовлетворять следующим техническим условиям:

141 Грунт-лак бесцветный карандашный

Временные технические условия

1. Лак должен быть однороден, не свертываться при стоянии, бесцветный (допускается некоторая незначительная окраска в пределах установленного эталона).
2. При высыхании давать ровную, гладкую, прозрачную пленку и не давать побеления пленки или растрескивания. Высыхание „от пыли“ при 35—40° не более 45 сек.
3. Число покрытий карандаша грунт-лаком не более 6—8 раз.
4. Твердых веществ, образующих пленку 20—25%
5. Вязкость по падению стандартного шарика 1 мин. 30 сек.—3 мин. 30 сек.

142 Глянц-лак бесцветный карандашный

Временные технические условия

Технические условия те же, что для грунт-лака.

Число покрытий карандаша не более 2 раз.

143 Грунт-лаки цветные карандашные

Временные технические условия

1. Цвет лака различный в зависимости от пигмента (оранжевый, желтый, зеленый, голубой, синий, белый, красный, палисандровый и др.)—согласно эталонам.
2. Лак должен быть однородный и не свертываться при стоянии.

3. При высыхании давать ровную гладкую, однородного цвета и вида пленку, и не давать побеления или растрескивания. Высыхание „от пыли“ при 35—40° — не более 45 сек.
4. Число покрытий карандаша не более 6—8 раз.
5. Твердых веществ, образующих пленку:

для оранжевого № 3	не менее 50%
для красного № 4 и палисандрового № 8	48%
для зеленого № 5	48%
для голубого № 6	48%
для белого № 1	50%
для синего № 7	50%
для желтого № 2	48%
для черного № 9	30%
6. Вязкость лака по конусу погружения (будет дана дополнительно).

144 Нитролаки для метров деревянных

Временные технические условия

I. Грунт-лак желтый

1. Цвет лака желтый — по образцу-эталону для карандашного грунт-лака № 2
2. Вязкость по падению стандартного шарика при 18—20° С — 2—7 мин.
3. Твердых пленкообразующих веществ — не менее 30%.
4. Лак должен быть однородным и не свертываться при стоянии.
5. При высыхании лак должен давать ровную однородного цвета и вида пленку без побеления, пятен, трещин и т. д.

II. Глянц-лак бесцветный

1. Цвет лака — бесцветный (допускается незначительная окраска).
2. Вязкость по падению стандартного шарика при 18—20° С — 1 м. 30 сек. — 3 м. 30 сек.
3. Твердых пленкообразующих веществ — 20—25%.
4. Лак должен быть однородным и не свертываться при стоянии.
5. При высыхании лак должен давать ровную однородного цвета и вида пленку без побеления, пятен, трещин и т. д.

145 Нитроцеллюлозные автокраски

Временные технические условия

A. Определение

Нитроцеллюлозные автокраски представляют собой пигментированный коллоидный раствор нитроклетчатки смол и масел в смеси различных органических растворителей.

Цвет нитрокрасок различен в зависимости от пигментов главным образом минеральных.

Нитроцеллюлозные автокраски употребляются для окраски металлических поверхностей корпусов автомобилей и применяются только поверх хорошо высушенного грунта М-160 или шпательки М-163.

Для доведения до рабочей вязкости краски разбавляются растворителем М-645 и наносятся пульверизатором на окрашиваемую поверхность. Краски при употреблении должны все время размешиваться во избежание осаждения пигмента.

Б. Технические условия

1. Цвет краски по образцам-эталонам.
2. Вязкость красок и количество летучих веществ и нелетучих согласно приведенной таблице:

Номер краски	Цвет	Назначение	Вязкость после раз- бавления в отношении 1 : 1,5 по воронке Форда № 4 при 18—20°С сек.	Колич. нелету- чих ве- ществ % менее	Колич. лету- чих ве- ществ % более
М-507	Зеленая защитная	Для кабин грузовых машин	25—30	30	70
М-507	Серая защитная	То же	25—32	30	70
М-602	Черная	Для кузовов	25—32	30	70
М-660	"	Для шасси	25—30	25	75
М-901	Синяя	Для кузовов	25—32	30	70
М-924	Оливковая	"	25—32	30	70
М-925	"	"	25—32	30	70
М-709	Беж	"	25—32	35	65
М-689	Темный беж	"	25—32	30	70
М-924a	Красная	Для мотора	25—32	30	70
М-924c	Светлосерая	"	25—30	30	70

3. Краска не должна быть загрязнена водой и выделять ее на поверхность.
4. Тонкость растира — пленка краски после помировки и шлифовки не должна иметь мелких выбоин и неровностей (по образцу).
5. Краски легко разбавляются растворителем М-645 до рабочей вязкости при добавлении последнего к краске в отношении 1 : 1,5 (по весу).

6. Скорость высыхания — пленка нитрокраски, нанесенная пульверизатором нормальным двойным слоем, должна высыхать при 18—20° С в течение не менее 10 мин. и не более 25 мин.
7. Укрывистость — краска при нанесении нормального двойного слоя на грунтовку М-160 или шпатлевку М-163 должна хорошо укрывать, чтобы не проглядывал нижележащий слой.
8. Пленка краски при нанесении ее пульверизатором не должна давать матовых, белесоватых пятен.
9. Способность шлифоваться — при температуре 20° С пленка краски, нанесенная одним слоем, через 45 минут после нанесения должна быть готова к шлифовке водостойкой шкуркой с водой. При нанесении четырех слоев (один по высыхании другого) способность шлифоваться наступает через 1 ч. 30 м.
10. Устойчивость к действию бензина — пленка краски должна противостоять действию бензина в течение 1 часа.
11. Температурные изменения — пленка краски должна выдерживать температурные изменения от —40° до +60° С без явлений шелушения и растрескивания.
12. Твердость пленки по Клемену — через 2 часа после сушки при 50° С не ниже 500 г, покрытие четырехкратное. Краски М-660 и М-624 на твердость не испытываются.
13. Эластичность — при испытании пленки, нанесенной четырехкратной пульверизацией на металлическую пластинку, на шкале эластичности НИЛКа пленка должна выдержать изгиб на 180° на стержне диаметром 3 мм через 2 часа после сушки при 50° С; краски М-660 и М-624 на эластичность не испытываются.
14. Блеск — пленка после полировки должна обладать блеском высокой устойчивости.

Примечание. Краски М-907, М-507, М-660, М-624а и М-624с шлифовке и полировке не подвергаются и должны быть полуматовыми.

146 Нитрокраски М-907, М-507, М-624а, М-624с и М-660 для ГАЗа и ЗИСа

Временные технические условия

1. Цвет и оттенок устанавливаются по образцам-эталонам, хранящимся у поставщика и потребителя в виде окрашенных пластин и образцов красок.
2. Разбавление и рабочая вязкость. Разбавление растворителя М-645 не должно превышать соотношения 1:1,5 (в весовых единицах). Вязкость при этом должна лежать в пределах 28—32 сек. по Форду № 4 при 18—20° С, которая и является рабочей вязкостью.
3. Связующего пленкообразователя — для нитрокраски 907, 507, 624с, 660 должно быть не ниже 25%, для нитрокраски 624а — не ниже 20%.

4. Укрывистость. По шахматной доске

для 907	не выше 110 г на кв. м
" 624с	" 125 "
" 660	" 65 "
" 507	" 120 "
" 624а	" 150 "

5. Высыхание — „от пыли“ не выше 8 мин. при 18—20° С.

6. Способность шлифоваться. По принятому технологическому процессу, нанесенная на поверхность нитрокраска после сушки при 50—60° С в течение 20 мин. должна выдерживать шлифовку водостойкой шкуркой; при этом нитрокраска должна давать ровную, матовую поверхность и не садиться на полотно шкурки.

Примечание. Нитрокраски 624а, 624с, 660 на шлифовку и полировку не испытываются.

7. Блеск. Пленка нитрокраски после полировки (полировочной пастой) должна обладать устойчивым блеском.

8. Сорность. Нитрокраска, нанесенная на стекло наливом, не должна иметь на поверхности скоагулировавшихся частиц, механических загрязнений и прочих вкраплений (по эталону).

9. Характер пленки. Отполированная поверхность пленки должна быть гладкой, без выбоин и отдельных вкраплений (по эталону).

Примечание. 624а, 624с по п. 9 не испытываются.

10. Прочность на удар. Нитрокраска, нанесенная на металлическую пластину в трехкратном покрытии, после сушки при 50—60° С в течение 2 часов должна выдерживать: 907—20 см и 507—20 см.

Примечание. 624а, 624с и 660 на удар не испытываются.

11. Твердость по Клемену. Пленка нитрокраски, нанесенной на стекло и высушенной при 50—60° С в течение 2 часов, должна выдерживать твердость по Клемену не ниже 450 г.

Примечание. 624а, 624с на твердость не испытываются.

12. Эластичность. Пленка нитрокраски, нанесенная согласно технологическому процессу (по грунтовке и шпатлевке), высушенная при 50—60° С в течение 20 мин., должна выдерживать по шкале НИЛКА изгиб на стержне диаметром 10 мм.

Примечание. 624а, 624с по п. 12 не испытываются. М-660 испытывается вместе с грунтом М-177.

13. Устойчивость против бензина и минерального масла. Пленка нитрокраски должна выдерживать действие бензина в ванне в течение 1 часа и действие минерального масла в течение 8 часов.

14. Температурные изменения. Пленка нитрокраски должна выдерживать температурные изменения от —40 до +60° С без явлений растрескивания и шелушения.

147 Нитрокраски для легковых автома- шин М-1 и ЗИС-101 черная, вишневая и „электрик“

Временные технические условия на 1-е полугодие 1938 г.

1. Цвет устанавливается по образцам-эталонам, в виде закрашенных пластин и образцов лаков, утвержденных обеими сторонами и хранящихся у потребителя и поставщика.
2. Разбавление и рабочая вязкость. Лак, разбавленный растворителем М-647 в отношении не более 1:1 (весовых единиц), должен обладать вязкостью 28—32 сек. по воронке Форда № 4 при 18—20°С, которая и является рабочей вязкостью.
3. Содержание связующего пленкообразователя. Связующего пленкообразователя (не считая пигмента) должно содержаться не менее 30% по отношению к неразбавленной краске.
4. Укрывистость. Кроющая способность по шахматной доске должна быть для черной краски не более 65 г на 1 кв. м.
5. Высыхание „от пыли“ не более 10 мин. при 18—20°С.
6. Способность шлифоваться. Пленка нитрокраски, нанесенной согласно технологическому процессу (по грунтовке и шпатлевке), высушенная при 60°С в течение 20 мин., спустя 35 мин. должна хорошо шлифоваться водостойкой шкуркой, давая ровную матовую поверхность и не садясь на полотно шкурки.
7. Блеск—пленка нитрокраски после полировки должна обладать высоким, устойчивым блеском (по эталонам).
8. Сорность—нитрокраска, нанесенная на стекло наливом, не должна иметь на поверхности скогулировавшихся частиц, механических загрязнений и прочих вкраплений (по эталонам).
9. Характер пленки. Отшлифованная неотполированная поверхность пленки должна быть гладкой, без оспин, выбоин и отдельных посторонних вкраплений (по эталонам).
10. Прочность на удар. Пленка нитрокраски, нанесенной на металлическую пластинку (в 6-кратном покрытии) должна иметь прочность на удар через 24 часа после нанесения:
для черной нитрокраски не менее 40 см
для вишневой нитрокраски не менее 40 см
для синей („электрик“) не менее 30 см
(при грузе в 1 кг на аппарате Дюпона).
11. Твердость по Клемену. Пленка нитрокраски, нанесенная на стекло и высушенная при 50-60°С в течение 2 часов, должна иметь твердость по Клемену не ниже 450 г.
12. Эластичность. Пленка нитрокраски, нанесенная согласно технологическому процессу (по грунтовке и шпатлевке), высушенная при 50-60°С в течение 20 мин., должна выдерживать по шкале НИЛКа изгиб на стержне диаметром 10 мм.
13. Устойчивость против бензина и минерального масла. Пленка нитрокраски должна выдерживать действие бензина (в ванне)

в течение 1 часа и минерального масла в течение 8 часов, не разрушаясь и не изменяя оттенка.

14. Температурные изменения. Пленка нитроокраски должна выдерживать температурные изменения от -40 до $+60^{\circ}\text{C}$ без явлений шелушения и растрескивания.

148 | Мебельный нитролак № 940

Временные технические условия

А. Определение

Мебельный нитролак предназначается для лакировки мебели и различных работ по дереву. Наносится на поверхность дерева пульверизатором после предварительного разбавления специальным растворителем.

Б. Технические условия

1. Вязкость при 20°C по падению стандартного шарика—12—20 сек.

Примечание. Для нанесения посредством пульверизатора нитролак требует разбавления специальным растворителем (№ 1001) в количестве 90—150% по отношению к лаку.

2. Цвет лака—лак должен быть бесцветным, прозрачным, светложелтоватого оттенка и не должен скрывать строения древесины. Совершенно не допускаются сорность и мутность лака.

3. Розлив—разведенный (согласно п. 1) лак при покрытии должен хорошо растекаться на поверхности, ложась ровным слоем и образуя блестящую и гладкую пленку без трещин и морщин.

Примечание. Испытание покрытия лаком производится на поверхности сухого дубового дерева, замастиченной масляной мастикой и тщательно протертой; при испытании поверхность дерева должна находиться в вертикальном положении.

4. Лак, нанесенный пульверизатором три раза с промежуточными шкурочками (наносится предельно толстый слой лака без потеков), должен образовать твердую, эластичную пленку с сильным, устойчивым глянцем.

5. Высыхание „от пыли“ не более 15—20 мин.;
полное высыхание при $18-20^{\circ}\text{C}$ через 30 мин.

6. По высыхании пленка лака не должна давать матовых, белесоватых пятен.

7. Количество пленкообразующих веществ в лаке не менее 30%.

8. Пленка лака должна выдерживать действие температуры в 60°C в течение 20 мин. и действие мыльной воды в течение 1 часа.

А. Определение

Цапон-лаки представляют собой продукт, получаемый растворением нитроцеллюлозы или целлюлоида в смеси летучих компонентов и обладающий способностью быстро высыхать с образованием тонкой прозрачной пленки.

Главное назначение цапон-лаков — покрытие поверхностей железных, стальных, латунных, бронзовых и серебряных изделий, а также стекла, бумаги и т. д., для защиты их от потускнения при действии разов и влаги.

Б. Технические условия

1. Вязкость при 18—20° С 6—12 сек.¹
2. Лак должен быть прозрачен, не должен содержать механических примесей и давать осадка при центрофугировании.
3. Цвет лака должен соответствовать утвержденному эталону.
4. Высыхание при 18—20° не более 20 мин.
5. Содержание пленкообразующих веществ не менее 5%
6. Пленка лака по высыхании должна быть прозрачной.
7. Пленка лака должна быть гладкой и по гляncу соответствовать утвержденному эталону.
8. Твердость лаковой пленки по Клемену через 24 часа после нанесения не менее 450 г.
9. Эластичность лаковой пленки через 24 часа — при изгибе пластинки из белой жести толщиной в 0,4 мм с лаковой пленкой на 180° на стальном стержне диаметром 1 мм на месте изгиба не должно быть отслаивания пленки и трещин.

150 Нитроцеллюлозный мебельный лак № 948 и № 1940 кистевой (для ширпотреба)

Временные технические условия

А. Определение

Мебельный нитролак № 1940 представляет собой раствор нитроклетчатки и смол (эфир гарпиуса) в растворителе. Предназначается для лакировки мебели и различных работ по дереву. Наносится на поверхность дерева кистью или тампоном.

¹ По воронке НИЛКа. Прим. ред.

Б. Технические условия

1. Содержание сухих веществ не менее 25%.
2. Содержание растворителя и разбавителя не более 75%.
3. Вязкость лака по Форду № 4 85—100 сек.
4. Высыхание: а) „от пыли“ не более 15 мин.
б) полное не более 40—45 мин.
5. Пленка лака по высыхании не должна давать матовых белесоватых пятен.
6. Пробная выкраска: лак, нанесенный в 3 слоя, должен давать прочную, ровную и блестящую пленку.

Инструкция по применению нитового мебельного лака № 1940

Подготовка дерева. По хорошо подготовленному дереву накладывается масляная мастика. После снятия излишков мастики последняя подвергается сушке в течение 4—6 часов и шкурится шкуркой № 000000.

В зависимости от породы дерева и тщательности работы мастикование производится 2—3 раза и более.

Окраска дерева. Лак вязкостью в 1 мин. 25 сек.—1 мин. 40 сек. по вискозиметру Форда № 4 наносится кистью в вертикальном и горизонтальном направлении до 4 раз. Через 30—40 мин., когда первый слой высохнет, наносится второй слой лака в вертикальном и горизонтальном направлениях не более 2 раз.

В случае необходимости количество слоев может быть увеличено до 3, 4 и более, причем после каждой окраски необходимо предоставлять 30—40 мин. на сушку.

При обычных работах процесс окраски на этом заканчивается.

При наиболее тщательных, ответственных работах поверхность через 4 часа после последней лакировки шлифуется шкуркой № 000000 или тонко размолотой и просеянной пемзой, а затем полируется особой полировочной пастой № 290.

Лак можно наносить и тампоном, но вязкость лака при этом должна быть снижена до 1 мин: по вискозиметру Форда № 4.

151 | Нитро-глипталевый лак № 754 (для Подольского завода)

Временные технические условия

А. Определение

Нитро-глипталевый лак представляет собой раствор нитроцеллюлозы, глипталевого смолы и эфира-гарпиуса в различных растворителях (амил, этил-ацетат, бутиловый, этиловый спирт, бензол и другие) с добавкой пластификаторов.

Нитро-глифталевые лаки наносятся пульверизатором на предварительно подготовленную поверхность деревянных изделий. Для придания пленке нитролака надлежащего глянца, поверхность изделий по высыхании лака должна быть подвергнута шлифовке и полировке.

Б. Технические условия

1. Количество пленкообразующих веществ должно быть не менее 18% при пульверизационной вязкости в 10 сек. (по воронке НИЛКа при 20°C).
2. Вязкость лака: при разбавлении 20—30% растворителя № 1001—вязкость лака по воронке НИЛКа при 20°C не выше 10 сек.
3. Цвет лака по иодометрической шкале не темнее 689.
4. При трехкратном нанесении лака на предварительно тщательно загрунтованную масляной грунтовкой и затем хорошо высушенную поверхность дерева поры последнего должны быть хорошо закрыты.
5. Высыхание „от пыли“ при 20°C не более 20 мин.
6. Нитро-глифталевый лак, нанесенный пульверизатором на совершенно подготовленную поверхность дерева, должен высыхать в течение 40 мин. при 20°C, так чтобы была возможность наносить следующий слой; при этом лак должен прочно прилипать к изделиям и не отслаиваться.
7. Лаковая пленка должна иметь глянцевую поверхность, не должна белеть и изменять своего первоначального цвета.
8. Пленка лака должна быть эластичной. Нанесенная на жесткую пластинку однократной пульверизацией через сутки после нанесения пленка при сгибе на стержне диаметром в 5 мм не должна давать трещин и отслаивания.
9. Пленка лака после полировки спиртом с маслом должна иметь высокий блеск, согласно утвержденному потребителем эталону.

152 Нитролак N-16/14

Временные технические условия

А. Определение

Нитролак N-16/14 представляет собой черный пигментированный нитролак, предназначенный для окраски различных металлических приборов, аппаратов и деталей; наносится на поверхность пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке Форда № 4 при температуре 18—20° С 8—12 сек.

2. Цвет — глубоко черный.
3. Содержание пленкообразующих веществ . 18—20%
4. Высыхаемость при 18—20°C 20—35 мин.
5. Эластичность — пленка лака на белой жести через 24 часа по высыхании должна выдерживать изгиб на стержне диаметром 1 мм; толщина пленки лака 0,25—0,30 мм.
6. Теплоустойчивость — пленка лака должна выдерживать нагревание при температуре 60°C в течение 6 часов.
7. Поверхность пленки лака должна быть ровной, гладкой и не должна растрескиваться, морщиться или беле...

153 Цировочные нитрокраски

Временные технические условия

А. Определение

Цировочные нитрокраски представляют собой пигментированные нитроцеллюлозные лаки, предназначенные для нанесения декоративных линий, полос, орнаментов и т. д. на отлакированную поверхность автомобиля.

Б. Технические условия

1. Цвет — по образцам, согласованным с потребителем.
2. Вязкость при 18—20°C по воронке Форда № 4:
 - а) первоначальная 1 мин. 10 сек.—1 мин. 50 сек.
 - б) рабочая (по разбавлению) 45—50 сек.
3. Высыхаемость — нитрокраска цировочная, нанесенная нормальным слоем, должна высыхать при 18—20°C не более 15 мин.
4. Пленка краски должна обладать хорошей адгезией к нитролаку.
5. Краска должна быть хорошо растерта, без сорности и механических примесей.
6. Краски должны хорошо сходить с цировочной кисти или аппарата и во время нанесения не должны растекаться.

154 Мастика для обувного гранитоля

Временные технические условия

А. Определение

Мастика представляет собой густую массу, состоящую из раствора нитроцеллюлозы в различных растворителях с добавкой смол или без таковых. Применяется в производстве обувного гранитоля (для „капиков“ и „бомб“).

Б. Технические условия

1. Мастика изготавливается двух видов: № 2 с канифолью и № 2а без канифоли.
2. Вязкость мастик по стандартному методу Гарднера (определение падением шарика) должна быть для мастики № 2 3—4,5 минут и для мастики № 2а 2—3 мин.
3. Содержание пленкообразующих веществ в мастиках должно быть: для мастики № 2 не менее 23%, для мастики № 2а не менее 22%, а по составу ориентировочно:

Компоненты	Мастика № 2 %	Мастика № 2а %
1. Нитроцеллюлозы сухой	25	25
2. Спирта в ней	10,5	11
3. Канифоли (не более)	1,0	—
4. Этилацетата и этилбутилацетата не менее .	14,0	14
5. Ацетона технического или 40% ацетонистого спирта	21,5	22
6. Бензола не более	24,5	24
7. Спирта ректификата	3,5	4
	100	100

Примечание. При применении этилбутилацетата, бутилацетата не должно быть больше 25% от содержания этилацетата и больше 5% от общего количества жидкостей в мастике.

4. В мастику № 2 желательно добавление дифениламина в количестве 0,2% от веса сухой нитроцеллюлозы.
5. Мастика не должна содержать вредно действующих веществ, вызывающих тошноту, рвоту, воспаление слизистых оболочек глаз и проч., как-то кетонных масел, амилового спирта и др.
6. Спирт в мастике должен быть ректификатом I сорта.
7. Пленка мастики не должна давать побелений при нанесении мастики тонким слоем на стекле и сушке при 20° и давать на ткани не осыпающуюся пленку с пропиткой ткани.

155 Стабилин

Временные технические условия

А. Определение

Стабилин представляет собой густую вязкую массу, разводимую различными растворителями (ацетон, метилэтилацетат и др.). Предназначается для склеивания кожи, бумаги и различных тканей.

Б. Технические условия

1. Содержание пленкообразующих веществ . 23—27%
2. Содержание растворителей и разбавителей 73—77%
3. Высыхание — пленка стабилена должна высухаться при температуре 18—20° в течение 1 часа.
4. Эластичность — пленка стабилена, нанесенная тонким слоем на ткань, должна после высыхания выдерживать изгиб на стержне диаметром 15 мм; при чем в месте изгиба не должно быть растрескивания и отслаивания пленки.

156 | Растворитель для нитроцеллюлозных автокрасок М-645

Временные технические условия

А. Определение

Растворитель состоит из ряда органических жидкостей, смесь которых растворяет нитроклетчатку, смолы и масла и употребляется для разбавления нитрокрасок и лаков. Некоторую часть этой смеси составляют собственно растворители нитроклетчатки (ацетон, амил-, этил-, бутилацетаты и др.), а другая часть — наполнители, не растворяющие нитроклетчатки (спирты, углеводороды бензольного ряда и др.).

Б. Технические условия

1. Влажность — при смешении с бензином в отношении 1:2 (по объему) мути не дает.
2. Коэффициент коагуляции не менее 80, т. е. количество бензола или толуола в процентах, которое можно прибавить к 2,5%-му раствору нитроклетчатки до выделения последней.
3. Летучесть по серному эфиру в пределах 5—8.
4. Цвет — бесцветный и прозрачный.
5. Дистилляция смеси должна происходить от 75° до 150°C. Остаток при перегонке (по Энглеру) без вакуума не должен превышать 2%.
6. Пленкообразование — при нанесении пульверизатором нитрокраски, разбавленной испытуемым растворителем в отношении 1:1,5, пленка по высыхании должна иметь гладкую поверхность и не иметь белесоватых или матовых пятен.

157 | Растворитель М-647 (для автомашин М-1 и ЗИС-101)

Временные технические условия

А. Определение

Растворитель М-647 представляет собой смесь органических жидкостей, растворяющих нитроклетчатку, смолы и масла, и пред-

назначается для разбавления нитрокрасок и лаков до рабочей вязкости; употребляется при окрасочных работах в условиях повышенной влажности воздуха.

Б. Технические условия

1. Цвет — бесцветный и прозрачный.
2. Коэффициент коагуляции — не ниже 100, т. е. количество бензола или толуола в процентах, которое можно добавить к 2,5% раствору нитроцеллюлозы до выделения последней, не должно быть менее 100.
3. Влажность — растворитель не должен содержать влаги, при смешении с бензином в отношении 1 : 2 не должно быть мути.
4. Летучесть по серному эфиру в пределах 7—9.
5. При нанесении пульверизатором на гладкую, чистую железную пластинку нитрокраски, разбавленной растворителем в отношении 1 : 1 (по объему), пленка по высыхании не должна иметь матовой поверхности или белесоватых и матовых пятен.
6. Дистилляция: — разгонка растворителя должна происходить в пределах 75—150°C. Остаток после перегонки (по Энглеру) без вакуума не должен превышать 2%.

158 | Растворитель для мебельных нитролаков № 1001

Временные технические условия

1. Растворитель состоит из смеси летучих жидкостей (растворителей и разбавителей).
2. При разведении мебельных нитролаков растворителем и нанесении их пульверизатором на подготовленную поверхность дерева, пленка лака должна быть глянцевой, твердой, не дающей побеления.
3. Влажность — при смешении с бензином в отношении 1 : 2 (по объему) не должно появляться мути.
4. Коэффициент коагуляции — не ниже 80 (по бензолу).
5. Летучесть — по серному эфиру 6—10.

159 | Ацетон чистый

ОСТ 332

А. Определение

Ацетоном чистым называется кетон с формулой CH_3COCH_3 , представляющий собой бесцветную, подвижную горючую жидкость, применяемую главным образом в качестве растворителя.

Б. Технические условия

1. Ацетон чистый должен быть совершенно прозрачен и бесцветен.
2. Ацетон должен смешиваться с дистиллированной водой во всех пропорциях без следов помутнения.
3. Удельный вес при 20°C не выше 0,796.
4. Ацетон не должен содержать щелочей.
5. Кислотность в пересчете на угольную кислоту не выше 0,002%
6. При прибавлении 1 см³ 0,1% раствора KMnO_4 к 100 см³ ацетона розовая окраска при стоянии в закрытом сосуде должна сохраняться в течение 30 минут; температура во время опыта 15°C.
 - а) Нелетучего остатка не более 0,002%.
 - б) В пределах 55—57,4°C должно перегоняться не менее 95% по объему.

Дополнительно

Содержание кетона ($\text{CH}_3 \cdot \text{CO} \cdot \text{CH}_3$) не менее 98% при определении йодометрическим методом.

160 | Бутанол

Временные технические условия

А. Определение

Бутанолом называется нормальный первичный бутиловый спирт с формулой $\text{CH}_3 \cdot \text{CH}_2 \cdot \text{CH}_2 \cdot \text{CH}_2\text{OH}$, представляющий собой бесцветную, подвижную горючую жидкость, применяемую главным образом в качестве растворителя.

Б. Технические условия

1. Удельный вес при 20°C 0,810—0,815.
2. Цвет — прозрачный, бесцветный.
3. Предел перегонки:
 - а) Ниже 100°C не перегоняется
 - б) Ниже 105°C не более 2%
 - в) Ниже 115°C не более 10%
 - г) Выше 118°C не перегоняется.
4. Нелетучих веществ . . не более 0,005 г на 100 мл (см³) бутанола.
5. Запах — слабый, нестойкий.
6. Влага — при смешении с бензином крепостью в 60°Бé в отношении 1:19 (по объему) не должно быть помутнения.
7. Кислотность — в пересчете на уксусную кислоту не более 0,03% (или не более 0,28 мг КОН на 1 г бутанола).

Временные технические условия

Спиртовые лаки, представляющие собой растворы смол в спирте-сырце, подкрашенные анилиновыми красителями или без последних, предназначаются для покрытия по предварительно подготовленному (хорошо просушенному и обязательно ошкуренному) дереву.

Спиртовые лаки наносятся на поверхность при помощи ватного тампона (вата, обернутая в мягкую и редкую ветошь).

Спиртовые лаки мебельные изготавливаются следующих цветов:

- | | | |
|----|--|----------------------|
| 1. | Лак спиртовой мебельный бесцветный — СМБ | |
| 2. | " " " | светлый СМС (б. № 2) |
| 3. | " " " | красный СМК (б. № 1) |
| 4. | " " " | черный СМЧ (б. № 4) |

Цвет лака СМБ по нодометрической шкале, не темнее 130.

1. Цвет лака СМС по пидометрической шкале — не темнее 627. Цвет лака СМК — лак должен просвечивать в пробирке и быть не темнее 4000. Цвет лака СМЧ — глубоко черный.
2. Смольность 30—35% по весу.
3. Пленка лака при 18—20°C должна через 15 минут настолько высохнуть, чтобы позволить нанесение последующего слоя. Полное высыхание при 18—20°C — не более 2 час.
4. Сорность — лак должен быть чистым, не иметь сорности, механических примесей или осадка.
5. Влагоустойчивость лаковой пленки — пленка лака не должна опалесцировать, терять глянец и разрушаться при погруже-

нии в воду при температуре 18—20°C на 15 минут через 24 часа по нанесении.

6. Твердость лаковой пленки по Клемену через 24 часа по нанесении — не ниже 150 г для бесцветного и светлого и не ниже 100 г для красного и черного лаков.
7. Светоустойчивость светлого лака — проба лака, подвергнутая в течение 6 часов испытанию на действие 3%-го раствора перекиси водорода, не должна давать потемнения больше чем на 1—2 номера нодометрической шкалы по сравнению с первоначальным цветом.
8. Пробная лакировка — при двукратном нанесении на деревянную пластинку лак должен ложиться ровным, гладким слоем и по высыхании давать твердую, не разогревающуюся, со средним глянцем пленку без трещин, пузырей, сальности и дымчатого (мутного) налета.
9. Проба на истирание лаковой пленки — при сильном трении пальцем по деревянной пластинке, покрытой лаком, лаковая пленка не должна истираться.

162 | Лак спиртовой № 7 шеллачный

Временные технические условия

А. Определение

Спиртовой шеллачный лак № 7 представляет собой раствор шеллака и некоторой части канифоли (около 8%) в этиловом спирте-сырце и применяется для покрытия мебели и других изделий из дерева, требующих особо тщательной отделки.

Этот лак перед употреблением обязательно взбалтывается и наносится на поверхность ватным тампоном (вата, обернутая в мягкую и редкую ветошь), кистью и шприц-аппаратом.

Лак должен хорошо располировываться.

Для очень ответственных работ (например мебель из дуба, ясени, ореха и других ценных пород, музыкальные инструменты и т. д.) этот лак полируется еще и политугой № 13 (ОСТ 4435).

Б. Технические условия

1. Цвет лака — мутный, светлобурый.
2. Смольность не менее 33—34%.
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 20 мин.
4. Полное высыхание при 18—20°C не более 2 час.
5. Сорность — полное отсутствие.
6. Осадок — после стояния в течение 24 часов лак дает мутный светлобурый осадок, который взмучивается при энергичном взбалтывании.
7. Лак не может быть применяем для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги.

8. При наливке на стеклянную или металлическую пластинки лак должен ложиться ровным и тонким слоем, не сбегать со стекла и не давать оспин и отеков.
9. При нанесении на деревянную дощечку, хорошо просушенную, выстроганную и тщательно ошкуренную, лак должен ложиться ровным, гладким слоем и по высыхании давать твердую, с хорошим глянцем пленку без пузырей, трещин и какого-либо налета.

От нажатия пальцем в течение 2 минут пленка лака не должна давать отпечатка.

163 | Лак спиртовой № 9 сандарачный

Временные технические условия

А. Определение

Лак спиртовой сандарачный представляет собой раствор сандарака и копаламанилы в этиловом спирте-сырце.

Белый спиртовой лак предназначается для покрытия по хорошо просушенному дереву, предварительно ошкуренному. Употребляется для лакировки музыкальных инструментов и т. д., наносится на поверхность кистью или ватным тампоном (вата, обернутая мягкой и редкой ветошью).

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 100
2. Смольность 35—36%
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20° не более 30 мин.
4. Полное высыхание при 18—20°C 5 часов.
5. Сорность в лаке должна отсутствовать.
6. Пленка лака должна быть слегка желтоватой и прозрачной.
7. Лак не может применяться для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги.
8. При нанесении тампоном на деревянную дощечку лак должен ложиться ровным тонким слоем и по высыхании давать твердую, глянцевую пленку без трещин, пузырей, сальности и дымчатого налета.

164 | Лак спиртовой резонансовый

Временные технические условия

А. Определение

Резонансовый спиртовой лак представляет собой раствор идитола в спирте-сырце. Предназначается для покрытия поверхности музыкальных инструментов (балалаек, мандолин и т. д.), наносится на поверхность тампоном или кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет соломенножелтый.

Примечание. С течением времени пленка лака может потемнеть, что является следствием свойств идитола.

2. При нанесении тампоном на деревянную поверхность лак должен ложиться ровным, гладким слоем и по высыхании давать твердую, со средним глянцем пленку без трещин, пузырей, сальности и дымчатого налета.

3. В течение не менее года пленка лака не должна трескаться.

4. Смольность 44—48%

5. Лак должен быть прозрачным, без видимых примесей, отстоя и муты.

6. При лакировке лак должен высыхать в следующие сроки:

2-й слой после 1-го можно наносить через 45 мин.,

3-й слой после 2-го слоя через 1 час,

4-й слой после 3-го слоя через 2 часа.

Полное высыхание должно быть через сутки после нанесения последнего слоя при температуре 18—20°C.

7. Пленка лака должна растворяться при действии денатурата или спирта-сырца.

8. Пленка лака слоем в 0,15 мм не должна пропускать воду при смачивании отлакированной поверхности в течение 15 минут.

9. Модуль упругости лака должен быть не ниже модуля упругости ели, а именно 140 000 кг/м².

165 | Лак спиртовой № 1019, литографский

Временные технические условия

А. Определение

Спиртовой литографский лак № 1019 представляет собой раствор идитола в этиловом спирте-сырце с добавлением канифоли. Применяется он для лакировки по темным фонам всякого рода этикеток, товарных знаков и других изделий из бумаги, требующих придания красивого и блестящего вида, и в том случае, если потемнение пленки лака не имеет особого значения.

На изделия этот лак наносится лакировальной машиной или щетинной кистью типа флейца.

Б. Технические условия

1. Цвет — от светложелтого до красно-коричневого.

2. Смольность 40—45%

3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C . . . не более 30 мин.

4. Полное высыхание при $18-20^{\circ}\text{C}$ не более 4 часов.
5. Сорность — полное отсутствие.
6. Изменение цвета — лакированное изделие после полного высыхания, будучи выставлено на прямой свет, может незначительно потемнеть через несколько суток и значительно потемнеть при продолжительном стоянии.
7. Осадок — полное отсутствие.
8. Слипание — после полного высыхания, в случае лакировки на больших листах, лакированные изделия, сложенные в стопку в количестве 5 штук и нажатые сверху гирей 5 кг, не должны слипаться в течение 4 часов.
9. Лак не может применяться для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги.
10. При нанесении на лакируемое изделие лак должен ложиться тонким, ровным слоем и по высыхании давать твердую и глянцевую пленку без трещин, пузырей и дымчатого налета.

Примечания. 1. Указанные выше технические условия применимы для лакировки на плотной и прогрунтованной бумаге.

2. Воздух в лакировальной мастерской должен быть нормальной сухости.

3. В качестве растворителя допускается исключительно чистый этиловый спирт. Применение денатурата категорически воспрещается.

4. При применении лака в литографиях лакированные изделия следует высушивать при температуре не выше 45°C .

166 Лак спиртовый 45%-й для ТЭЖЭ

Временные технические условия

А. Определение

Лак спиртовый 45%-й представляет собой раствор иди-тола и терпентина в этиловом спирте-сырце, применяется для покрытия изделий из твердого картона и наносится кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет от светложелтого до темнокрасно-коричневого.
2. Смольность 40—45%
3. Высыхание „от пыли“ при $18-20^{\circ}\text{C}$ не более 30 мин.
4. Полное высыхание при $18-20^{\circ}\text{C}$ от 2 до 3 часов.
5. Сорность отсутствие.
6. Прозрачность полная.
7. Осадок отсутствие.
8. Лак не может применяться для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги.
9. При нанесении на лакируемое изделие лак должен ложиться тонким, ровным слоем и по высыхании давать твердую и глянцевую пленку без трещин и пузырей.

10. При наливке на стекло лак должен ложиться ровным и тонким слоем и не стекать со стекла.

Примечание. Приведенные выше технические условия применимы для изделий из плотного картона.

167 Лак спиртовой для грима

Временные технические условия

А. Определение

Лак спиртовой для грима представляет собой раствор различных древесных смолопродуктов (канифоль, терпентин и др.) в этиловом спирте-сырце.

Этот лак применяется для приклеивания фальшивых усов, бород, париков и тому подобных предметов, применяемых при гримировании артистов, и наносится кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет желтоватокоричневый.
2. Смольность от 35 до 45%
3. Высыхает "от пыли" при 18—20°C не более 30 мин.
4. Сорность — полное отсутствие.
5. Полное отсутствие веществ, могущих вредно влиять на кожу человека.

Примечание. Присутствие осадка не служит причиной браковки, так как этот осадок (абетиновая кислота) растворяется при нагревании до 40—50°C, при чем посуда, в которую налит лак, должна быть обязательно откупорена. Это нагревание производится исключительно погружением в сосуд с горячей водой, доведенной до указанной выше температуры. Категорически воспрещается применять подогревание пламенем, ставить на горячую плиту и т. д.

168 Лаки спиртовые цветные для электроламп и металла

Временные технические условия

А. Определение

Цветные спиртовые лаки представляют собой растворы смол в этиловом спирте-сырце, подкрашенные анилиновыми красителями. Эти лаки употребляются для окраски электроламп и металлических изделий (медных, из белого металла или луженых). Наносятся лаки наливом и окунанием. Изготавливаются следующих цветов: оранжевый № 31, золотистый № 34, огневой № 35, малиновый № 38, фиолетовый № 39, синий № 40, голубой № 41 и зеленый № 45.

Б. Технические условия

1. Цвет лака должен соответствовать стандартным образцам.
2. Смольность 30—35%

3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 35 мин.
4. Полное высыхание при 18—20°C не более 4 часов.
5. Сорность в лаках должна отсутствовать.
6. Лаки не могут применяться для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги.
7. Цветные лаки, нанесенные на электролампы или пластинки белой жести, должны давать твердые, сухие, не имеющие отлипа блестящие пленки. Пленка лака должна быть прозрачной и на горячей электролампе не должна давать пузырей и морщин.

169 | Лаки спирто-глиптальные, цветные для электроламп (красный, оранжевый, синий, зеленый)

Временные технические условия

А. Определение

Глиптальные спиртовые лаки представляют собой растворы синтетической смолы „глиптал“ в этиловом спирте-сырце, подкрашенные органическими красителями.

Эти лаки употребляются для окраски электроламп.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартным образцам.
2. Смольность 32—35%
3. Удельный вес 0,88—0,90
4. Сорность в лаках должна отсутствовать.
5. Лак должен покрывать лампочки ровным тонким слоем, быть прозрачным и на горячей электролампе не давать пузырей и морщин.
6. Высыхание „от пыли“ при 20°C — не более 1 часа.

Инструкция применения цветных лаков

Сухая чистая электролампа силой света до 50 свечей окрашивается лаками обливом или окунанием и сушится при 20°C в течение одного часа.

Сушка производится подвешиванием лампы в зажиме или патроне колбой вниз.

Через час после сушки лампу ввертывают и патрон для горения, держа за цоколь лампы.

Полное высыхание лака достигается при горении лампы в течение 5—6 часов. Пленка лака после нагревания — красивая и твердая, при чем твердость повышается с продолжительностью горения лампы.

170 | Лаки спиртовые модельные

Временные технические условия

А. Определение

Модельные лаки представляют собой тертые на спиртовых лаках пигменты и употребляются для лакировки деревянных литейных моделей. Наносятся они кистью на предварительно ошкуренные модели. Модельные лаки изготавливаются следующих цветов: красный № 91-к, синий № 91-с, черный № 91-ч и желтый № 91-ж.

Б. Технические условия

1. Цвет лака должен соответствовать стандартным образцам.
2. Вязкость должна быть такой, чтобы лак легко наносился кистью.
3. Укрывистость полная с двух покрытий.
4. Высыхание „от пыли“ при $8-20^{\circ}\text{C}$ не более 30 мин.
5. Полное высыхание при $18-20^{\circ}\text{C}$ не более 12 часов.
6. Лаки не могут применяться для лакировки предметов, подвергающихся действию влаги. Влажность дерева должна быть не выше 10%.
7. В лаке не должно быть нерастертых частиц и сорности.
8. При лакировке лак должен хорошо сходиться с кисти и разливаться по лакируемой поверхности. Пленка лака должна быть глянцевой, не иметь отлипа, морщин, оспин и стеков. Формовочная земля не должна прилипать к отлакированной поверхности (температура земли должна быть не выше 20°C).

171 | Лак спиртовый антикоррозийный (для шлифованных металлических частей)

Временные технические условия

А. Определение

Лак служит для временного предохранения от коррозии шлифованных металлических частей станков и машин во время их транспортировки и хранения.

Б. Технические условия

1. Цвет — красный (допускается отклонение в оттенках).
2. Время высыхания при $18-20^{\circ}\text{C}$ не более 5 часов.
3. Содержание смолы 28—35%
4. Допускается размягчение пленки лака от нажима пальцем.
5. Пленка лака должна быть гладкой, без оспин, морщин и трещин.
6. Пленка лака должна легко смываться керосином.

172 | Лак спиртовой для резиновых нитей

временные технические условия

А. Определение

Лак для резиновых нитей представляет собой раствор канифоли и нафтената кальция в этиловом спирте-сырце. Лак предназначен для временного склеивания резиновых листов.

Б. Технические условия

1. Цвет не нормируется.
2. Вязкость не нормируется.
3. Количество растворителя от 40 до 42%
4. Пленка лака должна отслаиваться через 40—45 мин. в 5%-м растворе едкого калия или натра при температуре 50—50°C.
5. Пленка лака не должна растворяться в воде.
6. Лак не должен действовать на резину.

173 | Лак спиртовой для дрожжевых чанов

временные технические условия

А. Определение

Лак для дрожжевых чанов представляет собой раствор экзотических смол в спирте, на котором затираются различные минеральные пигменты, преимущественно белого цвета (литопон). Предназначается этот лак для покрытия внутренней поверхности дрожжевых (бродильных) чанов в качестве изолирующего слоя.

Б. Технические условия

1. Цвет — белый или любого оттенка по соглашению сторон.
2. Пленка лака должна выдерживать действие воды, нагретой до 50°C, в течение 10 часов, не давая за это время пузырей и трещин и сохраняя первоначальный вид.
3. Пленка лака должна выдерживать действие полупроцентного раствора кислоты (серной) в течение 5 часов при температуре 20°C, не давая сползания пленки и сохраняя прежний вид.
4. Поверхность, покрытая лаком, может промываться мылом с последующим протираaniem досуха мягкой тряпкой, при чем пленка лака не должна давать видимых изменений.

РК (красный) РЖ (желтый) РС (синий)

Временные технические условия

А. Определение

Модельные лаки представляют собой растертые на резиновом спиртовом лаке пигменты, употребляются для лакировки деревянных литейных моделей и наносятся кистью на предварительно прошкуренные модели из сухого дерева с влажностью не выше 10%.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартным образцам: РК — красный модельный, РЖ — желтый модельный, РС — синий модельный.
2. Вязкость должна быть такой, чтобы лак легко наносился кистью.
3. Укрывистость полная с двух покрытий.
4. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 45 мин.
5. Полное высыхание при 18—20°C не более 20 часов.
6. В лаке не должно быть нерастертых частичек и сорности. При лакировке лак должен хорошо сходить с кисти и разливаться по лакируемой поверхности. Пленка лака не должна давать отлипа. Формовочная нормальная, остывшая (не более 20°C) земля не должна приставать к отлакированной поверхности модели.

Инструкция по
применению резинатных модельных лаков (модельный РК,
модельный РЖ, модельный РС)

Лаки перед употреблением должны быть хорошо размешаны таким образом, чтобы на дне посуды не было осадка минеральных пигментов.

Работу модельными резинатными лаками рекомендуется проводить при температуре 18—20°C следующим образом:

Хорошо подготовленная и ошкуренная модель из дерева, просушенного до содержания влаги не более 10%, покрывается кистью один раз. По истечении 3 часов модель покрывается второй раз и после второго раза через 3 часа — в третий раз.

Через 24 часа модель зарывается в нормальную охлажденную формовочную зем. ю.

Перед лакировкой модельными лаками модель нельзя покрывать искусственной олифой.

175 Политуры спиртовые

Временные технические условия

А. Определение

Политуры представляют собой растворы смол в этиловом спирте-сырце. Политуры употребляются для располировки спиртовых лаков и для полировки дерева. Полируемое дерево должно быть хорошо высушено и обязательно ошкурено. Политура наносится при помощи ватного тампона (вата, обернутая мягкой и редкой ветошью). Для предотвращения сжигания употребляется растительное масло (подсолнечное, льняное и т. п.). Применение минерального масла категорически воспрещается.

Политуры изготавливаются следующих цветов: светлая № 14, красная № 15 и черная № 16.

Б. Технические условия

1. Цвет политуры № 14 по нодометрической шкале не темнее 627. Цвет политуры № 15 должен соответствовать стандартному образцу. Цвет политуры № 16 — черный.
2. Политуры № 14 и 15 должны быть прозрачными.
3. Смольность не менее 10%
4. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 10 мин.
5. При полировке тампоном политура должна ложиться ровным и гладким слоем и образовывать твердую с сильным, мягким глянцем пленку без трещин, пузырей, сальности и дымчатого налета. При правильной полировке политура не должна давать срыва (сжигания) поверхности.
6. Политуры не должны применяться для полировки предметов, подвергающихся действию влаги.

176 Политура коричневая 16%-я

Временные технические условия

А. Определение

Политура коричневая 16%-я представляет собой раствор иди-тола в этиловом спирте-сырце, подкрашенный органическими красителями.

Политура употребляется для располировки спиртовых лаков и полировки дерева. Полируемое дерево должно быть хорошо просушено и обязательно ошкурено.

Политура наносится при помощи ватного тампона (вата, обернутая мягкой и редкой ветошью).

Для предотвращения сжигания употребляется растительное масло (льняное, конопляное и т. д.); применение минеральных масел категорически воспрещается.

Б. Технические условия

1. Цвет коричневый.
2. Прозрачность полная.
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 20 мин.
4. Полное высыхание при 18—20°C не более 2 часов.
5. Сорность полное отсутствие.
6. Осадок полное отсутствие.
7. Политура не может применяться для полировки предметов, подвергающихся действию влаги.
8. При нанесении тампоном кругообразными движениями политура должна ложиться ровным и гладким слоем и давать твердую пленку, незначительно слабее, чем пленка шеллачной политуры.
9. Пленка должна иметь мягкий глянец без трещин, пузырей, сальности и дымчатого налета.
10. При правильной полировке политура не должна давать срыва (сжигания) поверхности.
11. При наливе на стекло политура не должна сбегать и давать молочный налет.

177 Политура шеллачная

ОСТ 4436

А. Определение

Политура шеллачная представляет собой раствор шеллака в этиловом спирте и применяется для полировки деревянных изделий.

Б. Классификация

Различают два вида политур, которым дают следующие условные обозначения: политура „мутная“, т. е. нефилтрованная, и политура „светлая“ — филтрованная.

Примечание. Для специальных целей, как например для цветных пород дерева: красного, орехового, черного и т. п. — вырабатываются цветные политуры, которые представляют собой светлую политуру, подкрашенную органическими красителями.

В. Технические условия

1. Цвет от светложелтого до коричневого.
2. Содержание шеллака не менее 10%
3. " этилового спирта не более 90%
4. " канифоли отсутствие.
5. " идитола отсутствие.
6. В остатке, получаемом по удалении спирта, не должно содержаться более 10% примесей, нерастворимых в 5%-м растворе буры.
7. Крепость спирта по Траллесу 85—87°.
8. Поверхность после полировки должна быть глянцевой и ровной.

Примечание. Цвет окрашенных политур, применяемых для специальных целей, устанавливается соглашением сторон.

ЭМАЛЕВЫЕ И ФИКСОЛЕВЫЕ КРАСКИ

178 Краски эмалевые для внутренних работ

ОСТ 8298
НКТП 1487

А. Определение

Краски эмалевые представляют собой разведенные масляными лаками (СТ 1159) и тонко растертые на льняной олифе или на препаарированном льняном масле пигменты с добавкой сиккатива и растворителя.

Эмалевые краски применяются для покрытий по дереву и металлу как предварительно подготовленным (шпатлевкой), так и неподготовленным, по подготовленной штукатурке и для окраски изделий, находящихся внутри помещений (за исключением полов) и не подвергающихся частому действию воды и нефтяных продуктов.

Краски эмалевые выпускаются следующих цветов:

Номер красок		Цвет красок	Номер красок		Цвет красок
новый	старый		новый	старый	
1	101	Белый	8	—	Светлоричный
2	275	Под слоновую кость	9	124	Темнокоричный
3	140	Кремный	10	—	Защитный
4	—	Бежевый	11	—	Бирюзовый
5	—	Светложелтый	12	132	Оливковый
6	107	Желтый	13	—	Темнозеленый
7	—	Оранжевый	14	111	Светлозеленый

Номер красок		Цвет красок	Номер красок		Цвет красок
новый	старый		новый	старый	
15	115	Голубой	21	170	Красный
16	119	Темносиний	22	—	Розовый
17	—	Светлосиний	23	149	Светлосерый
18	—	Сиреневый	24	—	Серый
19	150	Бордо	25	1511	Черный
20	148	Вишневый			

Б. Технические условия

1. Цвет — согласно эталонам, утвержденным КС НКТП.
2. Вязкость по воронке НИЛКА при 20° для черной краски не ниже 12 сек. и для всех остальных не ниже 20 сек.
3. После нанесения краски кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
4. Высыхание „от пыли“ при 18—20° не более 8 часов, а для красок на саже и анилиновых пигментах (бордо, вишневый, красный и черный) — не более 10 часов.
5. Пленка краски по высыхании должна быть глянцевой и ровной.
6. Пленка краски не должна иметь заметных глазу механических примесей и нерастертых частиц пигмента.
7. Твердость пленки — по Клемену через 120 часов после нанесения не ниже 250 г.
8. Эластичность пленки краски — через 120 часов при изгибе жестяной пластинки с пленкой краски на 180° вокруг стального стержня диаметром 3 мм на месте сгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
9. Пленка краски через 48 часов должна свободно шлифоваться порошком пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность, которая через 24 часа не возобновляет своего глянца.
10. Прочность пленки на удар на аппарате Дюпона — пленка краски не должна разрушаться и отслаиваться при ударе грузом 1 кг, падающим с высоты 25 см.
11. Водостойчивость — пленка краски, нанесенной на пластинку белой жести, будучи погружена в воду при 18—20° С, по прошествии 120 часов с момента нанесения не должна изменяться (белеть, окрашивать воду, терять глянец) в течение двух часов (за исключением синих, красных и черной красок).
12. Щелочестойчивость — пленка краски, нанесенная на пластинку белой жести, будучи погружена по прошествии 120 часов с момента нанесения в 1/2%-й раствор кальцинированной соды, не должна разрушаться в течение 2 часов и окрашивать ткань при трении (за исключением синих, красных и черных красок).

13. Укрывистость — расход краски на 1 м² в граммах:

Номер краски	Название красок	Укрывистость г/м ² не более	Число покрытий	Номер краски	Название красок	Укрывистость г/м ² не более	Число покрытий
1	Белая	160	2	14	Светлозеленая	75	1
2	Под слоновую кость	170	2	15	Голубая	90	1
3	Кремовая	160	2	16	Темносиняя	60	1
4	Бежевая	90	1	17	Светлосиняя	80	1
5	Светложелтая	110	2	18	Сиреневая	90	2
6	Желтая	90	1	19	Бордо	90	2
7	Оранжевая	110	2	20	Вишневая	100	2
8	Светлорусиновая	90	2	21	Красная	130	2
9	Темнокоричневая	60	1	22	Розовая	150	2
10	Защитная	70	1	23	Светлосерая	70	1
11	Бирюзовая	90	1	24	Серая	65	1
12	Оливковая	70	1	25	Черная	20	1
13	Темнозеленая	65	1				

Примечания. 1. Содержание льняного масла в эмалевых красках должно быть не менее 25%, а в красных и черной — не менее 30%. Содержание масла проверяется по заводским записям.

2. Краска испытывается не ранее чем через 2 суток после изготовления.

3. Загустевшая при хранении (не более 3 мес.) краска должна разбавляться до нормальной консистенции уайт-спиритом и становится пригодной для работы без заметного ухудшения укрывистости и глянца пленки.

179 Краски эмалевые для тракторов

СТ 1180

ГОСТ 27

А. Определение

Краски эмалевые тракторные (жароупорные) представляют собой смесь сухих пигментов с масляными лаками, состоящими из препаарированного льняного масла, смол, сиккатива и растворителя.

Краски эмалевые тракторные выпускают двух марок:

1. Серостальная — ЖСТ — для окраски корпуса тракторов (б. эмалевая краска № 1493).

2. Краснокоричневая — ЖКТ — для окраски колес (б. эмалевая краска № 1503).

Примечание. Краска эмалевая ЖСТ наносится на поверхность пульверизацией; краска эмалевая ЖКТ наносится окуванием после соответствующего разведения краски уайт-спиритом.

Б. Технические условия

1. Цвет согласно утвержденным эталонам: ЖСТ — серостальной; ЖКТ — краснокоричневый.

2. Вязкость при 20°C:

ЖСТ не менее 20 сек.;
ЖКТ не менее 6 сек.

3. После нанесения краски кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
4. Нанесенная на жестяную пластинку краска должна высыхать при 100°C в течение 1 часа и не иметь отлипа.
5. Пленка краски по высыхании должна быть полуглянцевой и ровной.
6. Пленка краски по высыхании не должна иметь заметных глазу механических примесей и нерастертых частиц пигмента.
7. Твердость высушенной пленки по Клемену:
ЖСТ не ниже 150 г;
ЖКТ не ниже 200 г.
8. Эластичность: при изгибе жестяной пластинки с высушенной пленкой краски на 180° вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте изгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
9. Прочность пленки на удар на аппарате Дюпона—пленка не должна разрушаться при ударе грузом в 1 кг, падающим с высоты:
для ЖСТ—40 см,
для ЖКТ—30 см.
10. Водостойчивость: пленка краски должна выдерживать пробу согласно приведенным в п. 13 методам испытаний.
11. Укрывистость краски (с одного покрытия):
ЖСТ не более 70 г/м²;
ЖКТ не более 70 г/м².
12. Содержание льняного масла:
ЖСТ от 34 до 36%;
ЖКТ от 26 до 28%.

Примечание. 1. Краска эмалевая ЖСТ должна изготовляться исключительно на основе цинковых белил.

2. Содержание масла в цинковых белилах в эмалевых красках проверяется по записям заводской лаборатории.

3. Краска испытывается не ранее двух суток по изготовлению.

4. Загустевшая при хранении (не более 3 месяцев) краска должна разводиться до нормальной вязкости уайт-спиритом без ухудшения глянца и укрывистости.

13. Определение устойчивости. Пленку краски, нанесенной на пластинку белой жести размером 9×12 см и высушенной в шкафу при 100°C в течение часа, по прошествии суток с момента окончания сушки погружают до половины в сосуд с водой при комнатной температуре ($18-20^{\circ}\text{C}$). При испытании серой краски пластинку выдерживают в воде 12 часов, затем вынимают, сушат при $18-20^{\circ}\text{C}$ и вторично погружают в воду еще на 12 часов. Пластинку с красной краской погружают в воду один раз на 12 часов. Затем осторожно вынимают пластинку из воды, слегка обтирают фильтровальной бумагой и просушивают до исчезновения на пластинке серых темных пятен. Испытание необходимо проводить 3 раза и за результат брать среднее из всех показаний. Пленка серой краски не должна совершенно изменять внешнего вида по сравнению с непогружавшейся в воду частью (не отслаиваться, не терять глянца и т. д.), пленка красной краски может частично потускнеть и размягчиться.

180 | Краска эмалевая № 1428 для Челябинского тракторного завода

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки предназначена для окраски тракторов и наносится в два слоя кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — защитный (должен соответствовать стандартному образцу).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . от 25 до 30 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 100°C 1 час.
5. Твердость по Клемену не ниже 300 г
6. Эластичность 3 мм
7. Оттенок при сушке в 100°C в течение часа не должен изменяться.
8. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности, при окраске хорошо сходиться с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности.
9. Пленка краски должна иметь хороший глянец, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
10. Проверка сорности производится наливом на стекло.

181 | Краски эмалевые для сельскохозяйственных машин

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевые краски холодной сушки, предназначенные для покрытия с.-х. машин, вырабатываемых заводами Главсельмаша, наносятся на предметы окунанием или кистью.

Краски изготавливаются под №№ 1400, 1150 и 1700 (кремовая, голубая и красная).

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не ниже 6 сек.
2. Цвет краски должен соответствовать установленному образцу.
3. Краска должна ложиться ровным слоем, без отеков. Штрихи от кисти должны исчезнуть не позднее, чем через 10 мин.

4. Разведение эмали для окунания производится как на бензине, так и на уайт-спирите.
5. Растир и сорность — краски должны быть хорошо растерты и не иметь сорности (при наливке на стекло).
6. Продолжительность сушки эмали — до уничтожения отлипа от легкого нажатия пальцем при температуре 18°C , должна быть в окончательной окраске: для голубой и кремовой — от 14 до 18 часов; для красной до 24 часов.
7. При испытании на удар прибором Дюпона пленка краски не должна давать растрескивания при падении груза в 1 кг с высоты в 30 см.
8. При испытании на эластичность пленка краски, нанесенной наливом на жестяной пластинке в один слой и высохшей в течение пяти суток при температуре 18°C , не должна давать трещин на стержне диаметром 3 мм.
При нагреве вполне высохшей пленки в течение двух часов до 40°C последняя также не должна давать трещин на стержне диаметром 3 мм.
9. Укрывистость — полная с двух покрытий.
10. Блеск высохшей и отвердевшей эмалевой краски должен соответствовать эталону.
11. Краски, будучи нанесены на жель и испытаны на твердость по аппарату Клемана, должны выдержать 200—250 г для кремовой и голубой и 150—200 г для красной.

182 | Краски эмалевые для сельскохозяйственных машин (красная № 1500)

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска предназначается для покрытий сельскохозяйственных машин; употребляется как при холодной, так и при горячей сушке (при температуре $60\text{--}80^{\circ}\text{C}$). Наносится на поверхность кистью, окунанием и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать утвержденному стандарту (эпделах вилки).
2. Вязкость — по воронке НИЛКа при $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$. не ниже 8 сек.
3. Время высыхания:
 - а) при холодной сушке $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$ через 30 часов;
 - б) при горячей сушке 80°C 2 часа 30 мин.
4. Твердость пленки по Клеману через 24 часа после сушки при $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$ не ниже 150 г.

5. Твердость пленки по Клемену после сушки при 80°C в течение 2 ч. 30 мин. не ниже 150 г.
6. Эластичность пленки, высушенной при температуре 80°C на стержне диам. в 1 мм. 2 часа 30 мин.
7. Испытание на удар пленки эмали, высушенной при 80°C в течение 2 часов: пленка не должна давать облета при падении груза на аппарате Дюпона с высоты в 40 см.
8. Укрывистость не более 140 г на 1 м^2 .
9. Глянец высушенной пленки должен соответствовать утвержденному эталону.
10. Сорность проверяется наливом на жесть, после горячей сушки; эмаль не должна иметь механических примесей и нерастертых частиц пигмента больше, чем утвержденный эталон.
11. При высушивании эмали горячей сушкой как при температуре 80°C , так и 60°C допускается небольшое изменение оттенка в соответствии с установленными эталонами.

183 | Эмаль № 1510P для Ростсельмаша

Временные технические условия

А. Определение

Эмаль применяется для окраски различных деталей сельхозмашин горячей сушки. Наносится на поверхность кистью, шприц, аппаратом и окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при $18-20^{\circ}\text{C}$. не ниже 7 сек.
3. Время высыхания при температуре $75-80^{\circ}\text{C}$. 2 часа 30 мин.
4. Твердость по Клемену после сушки при $75-80^{\circ}\text{C}$ в течение 2 час. 30 мин. не ниже 200 г
5. Эластичность — пленка эмали, высушенная при 100°C в течение 1 часа 30 мин., не должна давать трещин и отслаивания при изгибе на стержне в 1 мм.
6. Пленка эмали, высушенная в течение 1 часа 30 мин. при температуре 100°C , не должна давать облета на аппарате Дюпона при падении груза с высоты 40 см.
7. Укрывистость полная с одного покрытия.
8. Пленка эмали — полуглянцевая.
9. Сорность проверяется наливом на жесть после горячей сушки: эмаль не должна иметь механических примесей и нерастертых частиц пигмента больше, чем утвержденный эталон.
10. Водостойкость — пленка эмали, высушенная при $75-80^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов и выдержанная в воде в течение 5 часов при $18-20^{\circ}\text{C}$, не должна давать пузырей и сморщивания; твердость пленки и глянец должны частично восста-

навливаться после просушки при 18—20°C в течение 1 ч. 30 м.

11. Пленка эмали, высушенная так же как и в п. 10 и выдержанная в керосине в течение 1 часа при 18—20°C, не должна давать пузырей и изменять глянца (размягчение пленки допускается).
12. Пленка эмали, высушенная по п. 10 и выдержанная в минеральном масле при 18—20°C в течение 2 часов, не должна давать пузырей, изменять цвета и глянца (небольшое размягчение пленки допускается).
13. Содержание масла в краске не ниже 24%.

184 | Теста для „Союзтекстильмашины“ и Метро

(№№ 01—белое, 09а — вишневое, 015а — зеленое, 018, 023 — черные, 039 — желто-кремовое, 041 — охристое, 043 — суричное, 051 — оранжевое, песочное и вишневое для Метро).

Временные технические условия

А. Определение

Теста представляют собою густотертые масляные пасты, изготовленные на пигментах и натуральной олифе, и предназначаются в качестве предварительного грунта для покрытия вагонов Метро, текстильных станков и для других специальных целей.

Б. Технические условия

1. Цвет — в соответствии с установленными эталонными образцами.
2. Укрывистость теста, разбавленного до малярной консистенции натуральной олифой — полная с одного покрытия.
3. Консистенция — обычная для густотертых паст.
4. Полное высыхание: для тест №№ 018, 023 и 09а до 36 часов, для остальных 24 часа.
5. Растир — тесто должно быть хорошо растерто и не должно содержать механических примесей.

185 | Масляные теста для Люберецкого завода (кремовое, синее и красное)

Временные технические условия

А. Определение

Теста представляют собой густотертые масляные краски, предназначенные для покрытия на первый слой специальных с.-х. машин, выпускаемых Люберецким заводом.

Б. Технические условия

1. Цвет—кремовый, красный и синий в соответствии с эталонами.
2. Растир—краска должна быть хорошо растерта и не содержать сориности.
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C в готовом к употреблению виде: кремовое и синее—8 час., красное—12 час.
4. Высыхание полное в готовом к употреблению виде при 18—20°C 24 часа.

Примечание. Теста должны готовиться на натуральной олифе и при употреблении разбавляться также натуральной олифой.

186 | Краска эмалевая № 1111 для Ростсельмаша

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска предназначается для покрытия с.-х. машин, вырабатываемых Ростсельмашем, и наносится на предметы окунанием или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Эмалевая краска отпускается вполне готовой к употреблению и применяется исключительно для окончательного покрытия изделий.
2. Цвет—светлозеленый, согласно установленному образцу.
3. Вязкость по воронке НИЛКА при 18—20°C не менее 25—35 сек.
4. Розлив—штрихи от кисти после нанесения эмали должны исчезать не позднее, чем через 10 мин.
5. Укрывистость:
 - а) по железу за один раз;
 - б) по дереву разведенной краской с предварительной грунтовкой—за один раз.
6. Полное высыхание при 60°C 2—3 часа.
7. Твердость по Клемену 200 г
8. Эластичность 1 мм
9. Краска должна ложиться как по подготовленному металлу, так и по подготовленному дереву ровным слоем, без отеков, с одинаковым блеском.
10. Пленка должна иметь средний глянец.

187 | Краска эмалевая № 1495 для комбайнов

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска холодной сушки для окраски комбайнов. Наносится в один слой кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — стально-серый (должен соответствовать стандартному образцу).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не ниже 12 сек.
3. Укрывистость полная с одного покрытия . 90 г/м²
4. Высыхаемость „от пыли“ при 18—20°C . . не более 8 часов.
5. Полное высыхание при 18—20°C 2 суток.
6. Твердость по Клемену через 24 часа . . не ниже 250 г.
7. Эластичность через 48 часов 3 мм.
8. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
9. При окраске должна хорошо сходиться с кисти и разливатся по окрашиваемой поверхности.
10. Пленка краски должна иметь хороший глянец, не разогреваться от, незначительного нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
11. Проверка сорности производится наливом краски на стекло.

188 | Эмаль синяя № 1170 Р и кремевая № 1400 Р для Ростсельмаша

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевые краски горячей сушки предназначены для покрытия с.-х. машин, наносятся на поверхность кистью, шприц-аппаратом и окупанием.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать установленному стандарту-эталону (в пределах „вилки“).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не ниже 6 сек.
3. Время высыхания при 75—80°C 2 часа.
4. Твердость по Клемену после сушки при 75—80°C в течение 2 часов не ниже 150 г.
5. Эластичность — пленка эмали, высушенная при 100°C в течение 2 час. 30 мин., не должна давать трещин и отслаивания при изгибе на стержне диаметром в 1 мм.
6. Пленка эмали, высушенная в течение 2 час. 30 мин. при температуре 100°C, не должна давать облета на аппарате Дюпона при падении груза с высоты 40 см.
7. Укрывистость синей эмали не более 80 г/м²; укрывистость кремневой — с двух покрытий.
- 7а. Розлив синей эмали для пульверизатора должен быть удовлетворительным.
8. Пленка эмалей — полуглянцевая.
9. Сорность проверяется наливом на жель после горячей сушки: эмали не должны иметь механических примесей и не-

растертых частиц пигмента больше, чем утвержденный эталон.

10. При сушке эмали в течение 2 часов при температуре $75-80^{\circ}\text{C}$ допускается небольшое изменение оттенка.
11. Водостойкость — пленка эмали, высушенная при $75-80^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов и выдержанная в воде в течение 5 часов при температуре $18-20^{\circ}\text{C}$, не должна давать пузырей и сморщивания. Твердость пленки и глянец должны частично восстанавливаться после просушки при $18-20^{\circ}\text{C}$ в течение 1 час. 30 мин.
12. Пленка эмали, высушенная так же как и в п. 11 и выдержанная в керосине в течение 1 часа при температуре $18-20^{\circ}\text{C}$, не должна давать пузырей и изменять глянца (размягчение пленки допускается).
13. Пленка эмали, высушенная по п. 11 и выдержанная в минеральном масле при температуре $18-20^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов, не должна давать пузырей, изменять цвета и глянца (небольшое размягчение пленки допускается).
14. Содержание масла в краске не ниже $22,5\%$.

189 | Эмаль № 1405 Р (для комбайнов Ростсельмаша)

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки для комбайнов Ростсельмаша. Наносится в один слой по загрунтованным поверхностям кистью, шприц-аппаратом или окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет — должен соответствовать стандарту (в пределах „вилки“).
2. Вязкость по воронке НИЛКА при $18-20^{\circ}\text{C}$ не ниже 15 сек.
3. Время высыхания при $75-80^{\circ}\text{C}$ 2 часа.
4. Твердость по Клемену после сушки при $75-80^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов не ниже 200 г
5. Эластичность — пленка эмали, высушенная при 100°C в течение 2 час. 30 мин., не должна давать трещин и отслаивания при изгибе на стержне диаметром в 1 мм.
6. Пленка эмали, высушенная в течение 2 час. 30 мин. при 100°C , не должна давать облета на аппарате Дюпона при падении груза с высоты 40 см.
7. Укрывистость полная с одного покрытия при расходе краски не более 90 г/м^2 .
8. Пленка эмали — полуглянцевая.
9. Сорность проверяется наливом на жесть после горячей сушки: эмаль не должна иметь механических примесей и нерастертых частиц пигмента, больше чем утвержденный эталон.

10. При сушке в течение 2 часов при 75—80°C допускается небольшое изменение оттенка.
11. Водостойкость — пленка эмали, высушенная при 75—80°C в течение 2 часов и выдержанная в воде в течение 5 часов при 18—20°C, не должна давать пузырей и сморщивания. Твердость пленки и глянец должны частично восстанавливаться после просушки при 18—20°C в течение 1 час. 30 мин.
12. Пленка эмали, высушенная так же как и в п. 11 и выдержанная в керосине в течение 1 часа при температуре 18—20°C, не должна вспузыриваться и изменять глянца (размягчение пленки допускается).
13. Пленка эмали, выдержанная в минеральном масле при 18—20°C в течение 2 часов, не должна давать пузырей и изменять своего цвета и глянца (небольшое размягчение пленки допускается).
14. Содержание масла в краске не ниже 28,5%.

190 | Красна эмалевая для тубиков № 2011 (белая, кремовая и желтая)

Временные технические условия

А. Определение

Эластичная эмалевая краска воздушной сушки применяется для окраски оловянных или вязкозных тубиков и наносится на окрашиваемую поверхность при помощи лакировальной машины.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартной окраске.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при температуре 20° не ниже 100 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Через одни сутки при 18—20°C пленка должна иметь отлп.
5. Полное высыхание при 18—20°C 2 суток.
6. Эластичность — после сушки при 120—130°C в течение 1 часа пленка эмали должна выдерживать изгиб вокруг стержня диаметром 1 мм.
7. Через 24 часа пленка краски должна позволить печатание специальной машинкой.
8. Эмалевая краска должна быть хорошо растерта, сходить с валов, не иметь механических примесей и покрывать поверхность тубиков тонким, ровным слоем.
9. Пленка краски должна иметь хороший глянец и не иметь оспин и отеков.

Примечание. Сдвигание пленки эмали через 48 часов по нанесении от сильного нажима пальцем причиной браковки служить не может, но пленка должна быть настолько высохшей, чтобы допускать упаковку тубиков.

191 Красна эмалевая № 169

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая матовая краска предназначена для покрытия по дереву и металлу, употребляется для окраски классных досок, а в электропромышленности для окраски шин и наносится на поверхность кистью и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . 10—15 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C не более 6 часов.
5. Полное высыхание при 18—20°C 1 сутки.
6. Твердость по Клемену через 24 часа не ниже 400 г
7. Эластичность через 24 часа 5 мм
8. Эмалевая краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности, при покраске должна хорошо сходиться с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности.

Пленка краски должна быть матовой, не разогреваясь от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков. Проведенная по окрашенной поверхности меловая черта должна хорошо стираться влажной тряпкой.

Примечание. Краска, идущая для электропромышленности, на меловую черту не испытывается.

9. Проверка сорности эмали производится наливом краски на стекло.

192 Красна эмалевая № 1426

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки применяется для окраски различных металлических приборов и инструментов.

Краска пригодна для покрытия оксидированных, шлифованных и нешлифованных изделий из бронзы и латуни а также для покрытия дюралюминия и черного железа.

Краска наносится на поверхность шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — защитный (должен соответствовать стандартному образцу).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не ниже 25—30 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 100°C 3 часа.
5. Твердость по Клемену не ниже 400 г
6. Эластичность после горячей сушки 1 мм
7. Пленка полуглянцевая.
8. Краска должна закрывать острые углы и другие острые места изделий.
9. При гравировке пленка краски должна хорошо и чисто прорезаться резцом и не давать облета.
10. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
11. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая пластинку тонким и ровным слоем. Пленка краски не должна иметь морщин, оспин и отеков.
12. При ударе на аппарате Дюпона грузом весом в 1 кг, падающим с высоты в 40 см, пленка краски не должна отскакивать.
13. Проверка сорности производится наливом на стекло.

193 Краска эмалевая № 2062

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая серая краска горячей сушки, предназначена для покрытия по металлу, употребляется для окраски геодезических инструментов и других точных приборов и наносится на поверхность кистью, шприц-аппаратом и окуниванием.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартной окраске.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C не ниже 20 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 80°C 2 часа 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 250 г
6. Эластичность 1 мм
7. Эмалевая краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности, при покраске должна хорошо сходить с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности. При работе шприц-аппаратом пленка краски не должна иметь вида гусиной кожи.

Пленка краски должна быть полуглянцевой, не разогреваться от нажима пальцем и не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.

8. Проверка сорности производится наливом на стекло.

А. Определение

Эмалевая серая краска горячей сушки предназначена для покрытия по металлу, употребляется для окраски геодезических инструментов и других точных приборов и наносится на поверхность кистью, шприц-аппаратом и окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет—серый (должен соответствовать стандартному образцу).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . не ниже 20 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 80°C 2 часа 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 250 г.
6. Эластичность 1—3 мм.
7. Эмалевая краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности, при окраске должна хорошо сходить с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности. При работе шприц-аппаратом пленка краски не должна иметь вида гусиной кожи. Пленка краски должна быть полуглянцевой, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, оспин и отеков.
8. Проверка сорности производится наливом на стекло.

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки употребляется для окраски металлических частей различных приборов и инструментов. Эта краска пригодна для покрытия по черному металлу, чугуному и бронзовому литью, латуни и дюралюминию. Наносится она на окрашиваемую поверхность кистью, окунанием и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . не ниже 10 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 150°C 1 час 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 400 г.
6. Эластичность после горячей сушки 1 мм.
7. Пленка краски полуглянцевая.

8. Краска должна закрывать острые углы и другие острые места изделий.
9. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
10. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая ее тонким и ровным слоем.
11. Пленка краски не должна салиться; не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
12. При ударе на аппарате Дюпона груза весом в 1 кг, падающего с высоты в 40 см, пленка краски не должна отскакивать.
13. Проверка сорности производится наливом на металлическую пластинку после горячей сушки.

196 | Краска эмалевая № 2086

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая полуматовая краска горячей сушки употребляется для окраски металлических частей различных приборов и инструментов. Эта краска пригодна для покрытия по черному железу, чугуному и бронзовому литью, латуни и дюралюминию. Наносится на окрашиваемую поверхность кистью, окунанием и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C не ниже 10 сек.
3. Укрывистость с одного покрытия полная.
4. Полное высыхание при 150°C 1 час 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 400 г.
6. Эластичность после горячей сушки 3 мм.
7. Пленка краски полуматовая.
8. Краска должна закрывать острые углы и другие острые места изделия.
9. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
10. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая ее тонким и ровным слоем.
11. Пленка краски не должна салиться; не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
12. При ударе на аппарате Дюпона груза весом в 1 кг, падающего с высоты в 40 см, пленка краски не должна отскакивать.
13. Проверка сорности производится наливом на жечь после горячей сушки.

197 | Краска эмалевая № 2087

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки употребляется для окраски металлических частей различных приборов, инструментов и фотографических кассет. Эта краска пригодна для покрытия по черному железу, чугуному и бронзовому литью, латуни и дюралюминию; наносится кистью, окунанием и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . не ниже 10 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 150°C 1 час 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 400 г.
6. Эластичность после горячей сушки 3 мм.
7. Пленка краски ровная, матовая.
8. Краска должна закрывать острые углы и другие острые места изделий.
9. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
10. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая ее тонким и ровным слоем.
11. Пленка краски не должна салиться, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
12. При ударе на аппарате Дюпона груза весом в 1 кг, падающего с высоты в 40 см, пленка краски не должна отскакивать.
13. Проверка сорности производится наливом краски на желье после горячей сушки.

198 | Краска эмалевая № 2092

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки для окраски сапожной фурнитуры (блочки, крючки и т. д.), наносится на изделия окунанием и шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный или коричневый — должен соответствовать стандартным образцам.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . 12—18 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.

4. Полное высыхание при 120°C 1 час 30 мин.
5. Твердость по Клемену не ниже 300 г.
6. Эластичность после горячей сушки 1 мм.
7. Пленка краски полуглянцевая.
8. При ударе на аппарате Дюпона груза весом в 1 кг, падающего с высоты в 30 см, пленка краски не должна отскакивать.
9. При нажатии на покрытые эмалью блочки пленка не должна отскакивать.
10. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
11. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая ее тонким и ровным слоем.
12. Пленка краски не должна садиться; не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
13. Проверка сорности производится наливом краски на стекло.

199 Краски эмалевые холодной сушки для окраски текстильных машин

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевые краски, готовые к употреблению, предназначаются для окраски текстильных машин и наносятся кистью или шприц-аппаратом.

Эти краски вырабатываются следующих номеров и оттенков.

1. № 1516	черная
2. № 1499	серая
3. № 1112	зеленая
4. № 1704	красная
5. № 1011	белая
6. № 1494	серая

Б. Технические условия

1. Цвет — все эмалевые краски должны соответствовать по цвету установленным образцам.
2. Вязкость — по воронке НИЛКа при 18—20°C не ниже 20 сек., а для черной не ниже 12 сек.
3. Кроющая способность — краски, нанесенные на грунтованную пластинку близко подходящего цвета, должны давать полное покрытие с одного раза и хорошо разливаться в течение 10 мин.
4. Высыхание — краски, нанесенные средним слоем при температуре 20°C, должны высыхать „от пыли“ в течение 7—8 часов, а черная не более 12 часов.
5. Эластичность пленки — через 72 часа по нанесении пленка краски на шкале эластичности должна выдерживать 1 мм.
6. Твердость пленки — через 72 часа на аппарате Клемена пленка краски должна выдерживать действие груза не менее 250 г.
7. Отсутствие сорности.
8. Глянец средний.

200 Краска эмалевая красная для огнетушителей

Временные технические условия

А. Определение

Краска предназначается для окраски огнетушителей и наносится на поверхность пульверизатором или окунанием.

Б. Технические условия

Для краски на первый слой

1. Цвет — красный по установленному образцу.
2. Вязкость по воронке НИЛКа не менее 20 сек
3. Эластичность не менее 3 м.м.
4. Высыхаемость при 18—20°C 36 часов.

Для краски на второй слой

1. Цвет — красный по образцу.
2. Вязкость по воронке НИЛКа не менее 20 сек.
3. Высыхаемость при 18—20°C не более 2 суток.
4. Эластичность 3 м.м.
5. Эмалевая краска должна давать пленку ровную, без сорности.
6. Эмали должны укрывать с одного покрытия.

201 Краска эмалевая № 640

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки предназначается для окраски деталей телефонной и радиоаппаратуры, наносится пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — зеленовато-синий по образцу.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не менее 20 сек.
3. Полное высыхание при 120—140°C 1 час.
4. Эластичность 3 м.м.
5. Пленка эмали должна быть глянцевой.
6. Отсутствие сорности.

202 | Краска эмалевая № 1925

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска горячей сушки для окраски молочных бидонов наносится на окрашиваемую поверхность кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартной окраске.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C не ниже 4 сек.
3. Укрывистость — полная с одного покрытия.
4. Полное высыхание при 100°C 1 час.
5. Твердость по Клемену не ниже 150 г.
6. Эластичность после горячей сушки 1 мм.
7. Пленка краски полуглянцевая.
8. Краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности.
9. При наливке на пластинку краска должна хорошо разливаться, покрывая поверхность тонким и ровным слоем. Пленка краски не должна салиться, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.

203 | Эмаль для мебели

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска предназначена для окраски медицинской мебели. Наносится на поверхность кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — белый.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не менее 20 сек.
3. Розлив — штрихи от кисти после нанесения эмали должны исчезать не позднее, чем через 10 минут.
4. Растир и сорность — краска должна быть хорошо растерта и не иметь сорности (сорность проверяется наливом на стекло).
5. Укрывистость полная, с двух покрытий на железной пластинке.
6. Глянц — пленка краски должна иметь глянец полужеркального стекла.
7. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C . . не более 7—8 часов.
8. Срок готовности пленки к шлифовке
при 18—20°C через 48 часов.

Характер пленки через 48 часов (п. п. 9, 10 и 11).

9. Твердость по Клемену не менее 300 г.
10. Эластичность: выдерживает изгиб на 180°C на стержне диаметром 3 мм.
11. При нажатии пальцем в течение одной минуты пленка не должна разогреться, давать отлип и сдвигаться.
12. Высыхание при 50°C 3—4 часа.
13. Краска должна допускать мытье горячей водой ($50\text{--}60^{\circ}\text{C}$) слабым мыльным раствором, а также раствором сулемы 1:1000.

Примечание. Испытание на устойчивость к мытью с мыльным раствором производится не ранее, чем через 10 суток после окраски.

204 Краска эмалевая № 2013 циферблатная

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая белая матовая краска предназначена для покрытия по дереву и металлу, употребляется для окраски циферблатов часов, манометров и других измерительных приборов, наносится на поверхность кистью или шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать стандартной накреске.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$ не ниже 10 сек.
3. Укрывистость — полная с двух покрытий.
4. Высыхание „от пыли“ при $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$. . . не более 7 час.
5. Полное высыхание при $18\text{--}20^{\circ}\text{C}$ 1 сутки
6. Твердость по Клемену не ниже 300 г.
7. Эластичность 5 мм.
8. Полное высыхание при $60\text{--}80^{\circ}\text{C}$ 2 часа
9. Эмалевая краска должна быть хорошо растертой и не иметь сорности, при окраске должна хорошо сходить с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности. При работе шприц-аппаратом пленка краски не должна иметь вида гусиной кожи. Пленка краски должна быть глубоко-матовой, не разогреваться от нажима пальцем, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
10. Проверка сорности производится наливом на стекло.

205 | Краска эмалевая черная, покрывная для трансформаторов № 1510

Временные технические условия

А. Определение

Эмаль применяется для окраски наружной поверхности трансформаторов, наносится по темносерой грунтовке № 1515 пульверизатором. Краска может быть высушена как холодной сушкой при температуре 18—20°C, так и горячей сушкой при температуре 100°C в течение 1 часа 30 мин.

Б. Технические условия

Холодная сушка при 18—20°C

1. Эмаль должна иметь черный цвет.
2. Высыхание „от пыли“ не больше 10 часов.
3. Полное высыхание двое суток.
4. Твердость на аппарате Клемена
через 2 суток по нанесении не ниже 150 г.
5. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.
6. Глянец — полужеркального стекла.

Горячая сушка при 100°C (в течение 1 часа 30 мин.)

1. Эмаль должна иметь черный цвет.
2. Твердость на аппарате Клемена — не ниже 250 г.
3. При изгибе на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.
4. Пленка должна быть полуглянцевой.

Как при холодной, так и при горячей сушке эмаль должна укрывать с одного покрытия.

Пленка эмали, независимо от сушки, должна образовывать ровную и гладкую поверхность без отеков, рябин, мусорности и нерастертых частиц пигмента.

206 | Краска эмалевая № 1496

Временные технические условия

А. Определение

Серая эмалевая краска № 1496 употребляется для окраски внутренней поверхности трансформаторов и наносится на поверхность пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Эмаль должна быть светлосерого цвета.
2. Высыхание „от пыли“ не больше 7—8 часов.
3. Полное высыхание эмали двое суток.
4. Твердость через двое суток по нанесении не ниже 250 г на аппарате Клемена.
5. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.
6. Глянец полужеркального стекла.

Горячая сушка при 100° (1 час 30 мин.)

1. Цвет пленки при горячей сушке может изменяться в сторону пожелтения.
2. Пленка, высушенная в течение 1 часа 30 мин. при 100°C, не должна иметь отлипа.
3. Твердость на аппарате Клемена — не ниже 350 г.
4. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.
5. Краска должна укрывать поверхность с одного покрытия.
6. Пленка эмали должна иметь ровную и гладкую поверхность без отеков, ряби и мусорности и крупных нерастертых частиц пигмента.
7. Пленка эмали, высушенная холодной или горячей сушкой и прогретая в течение 72 часов при 90—100°C в минеральном масле, не должна повышать кислотного числа минерального масла больше чем на 0,1%.

207 | Электроэмаль № 358

Временные технические условия

А. Определение

Электроэмаль № 358 представляет собой краску, состоящую из масляного лака и пигментов, предназначена для окраски роторных ободков, лобовых частей катушек и т. п., наносится на поверхность кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — серый, оттенок по образцу-эталоны.
2. Вязкость эмали по воронке НИЛКа при 18—20°C не менее 20 сек.
3. Высыхание „от пыли“ при 19—20°C 6—7 часов.
4. Твердость по Клемону через 48 часов после высыхания не ниже 200 г.
5. Стойкость к высокой температуре: при 10-часовом нагревании в термостате при температуре 90°C цвет пленки эмали не должен заметно меняться (допускается легкое пожелтение).

6. Водостойкость — пленка эмали после 24 часов нахождения в воде и высушивания между листами фильтровальной бумаги должна обладать твердостью по Клемену не ниже 150 г.
7. Маслостойкость — пленка эмали, нанесенной с двух сторон на пластинку, опущенную в минеральное масло на 1 час при температуре 105°C, не должна снижать твердость по Клемену ниже 200 г.
8. Стойкость к трансформаторному маслу — последнее не должно практически действовать на пленку электроэмали. Методика проверки: берется трансформаторное масло заранее установленной кислотности; в масло погружается окрашенная с двух сторон пластинка: через 24 часа кислотность масла вторично проверяется — она не должна повышаться.
9. Пробивное напряжение высушенной пленки эмали в „поставленном виде“ должно быть не ниже 30 кВ/мм.
10. Пленка эмалевой краски должна быть глянцевой и не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.
11. Укрывистость на 1 м² поверхности — не более 70 г.
12. Сорность — отсутствие.

208 | Эмаль коричневая для электро- каминов

Временные технические условия

А. Определение

Настоящие технические условия распространяются на эмаль, предназначенную для окраски электрокаминов.

Эмаль наносится пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — по эталону, утвержденному потребителем.
2. Вязкость по воронке Форда № 4 при 18—20°C . . . 2—4 мин.
3. Высыхание 1-го слоя эмали при нанесении пульверизатором, при температуре 100°C 1 ч. 30 мин.
4. Пленка эмали после высыхания не должна размягчаться при нагревании ее до температуры 150°C.
5. Эластичность после горячей сушки — не более 5 мм.
6. Эмаль не должна иметь грубых, нерастертых частиц и должна иметь ровный разлив.
7. Эмаль должна легко разводиться уайт-спиритом или скипидаром.

209 | Краска эмалевая № 2064

Временные технические условия

А. Определение

Эмаль применяется для окраски станков и наносится на поверхность кистью.

Б. Технические условия

1. Эмаль должна иметь светлосерый цвет и отвечать по цвету установленному образцу.
2. Нанесенная на поверхность эмалевая краска должна образовывать ровную глянцевую пленку без оспин, рябин и мусорности.
3. Эмалевая краска должна высыхать „от пыли“ при 18—20° не дольше 10 часов.
4. Полное высыхание пленки при 18—20°C 60 часов.
5. Твердость пленки на аппарате Клемена через 60 часов по нанесении — не ниже 200 г.
6. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть растрескивания и отслаивания.
7. При покрытии по грунтовке эмаль должна укрывать с одного слоя.
8. Пленка эмали, выдержанная в течение 3 суток в растворе щелочной эмульсии, после высыхания и легкого протирания тряпкой должна восстанавливать твердость и глянец.
9. При действии на пленку машинного масла в течение 3 суток происходит пожелтение пленки, которое сохраняется и после стирания минерального масла тряпкой. Твердость пленки после стирания минерального масла должна восстановиться.

210 | Краска эмалевая защитная жароупорная

Временные технические условия

А. Определение

Эмалевая краска защитного цвета холодной сушки предназначена для окраски по металлу, наносится кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — защитный по образцу.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20°C . не менее 20 сек.

3. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C 12 час.
4. Полная высыхаемость при 18—20°C 2 суток.
5. Эластичность на стержне диаметром 3 мм.
6. Пленка краски должна выдерживать действие температуры в 120°C с небольшим изменением оттенка.
7. Укрывистость—полная с одного покрытия.
8. Пленка эмаливой краски должна быть глянцевой, не иметь отлипа, морщин, оспин и отеков.

211 | Велозмали красная В-1 и голубая В-2

Временные технические условия

А. Определение

Эмали „В-1“ и „В-2“ предназначены для окраски велосипедов, применяются для горячей сушки и наносятся на поверхность шприц-аппаратом или обливом.

Б. Технические условия

1. Сушка эмалей при 100°C без отлипа . . 1 час—1 час 15 мин.
2. Цвет—согласно установленным эталонам.
3. Твердость по Клемену—не ниже 250 г для красной эмали и не ниже 400 г для голубой эмали.
4. Эластичность—при изгибе пленок на стержне диаметром 1 мм не должно быть растрескивания и отслаивания пленки.
5. Глянец—пленка эмали должна быть полуглянцевая.
6. Укрывистость—эмали должны укрывать металл с одного покрытия.
7. Пленки эмалей не должны иметь сорности, крупных нерастертых частиц пигмента, отеков и рябин.
8. Сопротивление удару на аппарате Дюпоя—при падении груза в 1 кг с высоты 40 см на пленках не должно быть трещин и отслаивания от металла.
9. Маслоустойчивость—пленка эмалей должна быть устойчива против действия минерального масла в течение 24 часов при 18—20°C.
10. Водостойчивость—пленка эмалей должна быть устойчива против действия влаги в течение 10 часов при 18—20°C.

Эмалевые цировочные краски для велосипедов (светлозеленая и красная)

Временные технические условия

А. Определение

Цировочная краска предназначается для цировки велосипедов и представляет собой густотертую пасту, разведенную лаком и растворителем; выпускается двух оттенков: светло-зеленого и красного; наносится на изделия специальной цировочной машинкой или беличьей кистью.

Б. Технические условия

1. Цвет должен соответствовать утвержденному образцу.
2. Растир—тесто должно быть тонко растерто и не иметь сорности.
3. Вязкость—как у жидкого теста.
4. Полное высыхание нанесенной цировки при температуре 60°C —от 2 до 3 часов; при температуре $18-20^{\circ}\text{C}$ не более 24 часов.
5. Для лучшего сохранения цировки от истирания рекомендуется покрывать линии цировки масляными лаками № 2 или № 1.

Лаковые краски, изготовляемые из отходов

Временные технические условия

А. Определение

Лаковые краски представляют собой разведенные растворителем и сиккативом перетертые пленки эмалевых и масляных красок. Наносятся они как по загрунтованной, так и незагрунтованной поверхности, а также могут служить основным грунтом по металлу и дереву. Лаковая краска на окрашиваемую поверхность наносится кистью.

В виду разноцветности отходов точный колер для выпускаемых лаковых красок не устанавливается.

Б. Технические условия

1. Высыхание „от пыли“ при $18-20^{\circ}\text{C}$ через 6—7 часов.
2. Через 48 часов пленка не должна сдвигаться от нажима пальцем и давать оттисков.

3. Степень растертости лаковой краски по микрометру — не более 20 микрон.
4. При окраске поверхности лаковая краска должна хорошо сходиться с кисти и разливаться по окрашиваемой поверхности ровным слоем. Высохшая пленка может быть глянцевой или полуматовой.
5. При окраске лаковая краска должна укрывать поверхность не более чем с двух слоев.

214 | Маркировочная краска для наружной маркировки нип

Временные технические условия

А. Определение

Маркировочная краска представляет собой мазеобразную черную массу. Краска наносится на джутовую ткань по трафарету при помощи трафаретной кисти или кисти № 18, специально приспособленной для этой цели.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Консистенция — мазеобразная.
3. Высыхание на жести с незначительным отливом . . . 3 часа.
4. Высыхание на дереве с незначительным отливом . . . 2,5 часа.

Инструкция по применению черной маркировочной краски

Маркировка производится с помощью трафарета по джутовой ткани.

Краска наносится специальной трафаретной кистью. За неимением последней применяется кисть № 18.

Щетина кисти подвязывается тонким шпагатом так, чтобы оставшийся конец был равен 2—3 см.

Краска накладывается из тары на лист железа или фанеры и уже с последнего берется на кисть и наносится на трафарет.

Трафарет для более четкой работы должен периодически промываться бензином.

При загустевании в маркировочную краску добавляют лаковый керосин (уайт-спирит) или скипидар.

По окончании маркировочных работ трафарет промывается, а кисть опускается в сосуд с водой.

Автокраска эмалевая М-143 и М-543 для деревянных платформ автомобилей

Временные технические условия

А. Определение

Автокраска по дереву представляет собой эмалевую краску, состоящую из сухого пигмента и масляного лака. Применяется для окраски деревянных платформ грузовых автомашин (М-143 для ГАЗа и М-543 — для ЗИСа). Наносится поверх автогрунтовки М-176 или М-576.

Б. Технические условия

1. Цвет — защитно-зеленый или серый. Оттенок устанавливается по образцу, утверждаемому потребителем.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . 8—10 сек.
3. Время полного высыхания при температуре 65—70°C в течение 2,5 часов.
4. Эластичность пленки после горячей сушки — при изгибе жестяной пластинки с пленкой краски на 180°C вокруг стального стержня диаметром 3 мм на месте сгиба не должно быть трещин.
5. Твердость пленки по Клемену после горячей сушки не ниже 500 г.
6. Укрывистость — 100—120 г/м².
7. Степень растира краски по микрометру не более 10 микрон.
8. Пленка краски должна выдерживать температурные изменения от —40°C до +60°C без явлений шелушения и растрескивания.
9. Прочность на удар — пленка краски должна выдерживать удар при падении груза в 1 кг на аппарате Дюпона с высоты в 50 см.

Эмаль глипталевая для деревянных платформ грузовых автомашин № „А. г. I“ (серо-зеленая) для ЗИСа

Временные технические условия

А. Определение

Глипталевая эмаль представляет собой пигментированные лако-масляные композиции на глипталевой основе в смеси с разбавителем уайт-спиритом и ароматическим растворителем.

Б. Технические условия

1. Цвет — серо-зеленый, согласно принятому эталонному образцу: в пределах 2 образцов (вилка цветов).
2. Вязкость эмали по воронке НИЛКа при 20°C . не ниже 10 сек.
3. Введение уайт-спирита для создания рабочей вязкости на заводе потребителя не должно превышать 10%.
4. Укрывистость не выше 70 г/м².
5. Высыхание (на фанере по грунтовке) при 80°C . 1 ч. 30 мин.
6. Степень перетира пигмента по эталону.
7. Сорность по эталону.
8. Глянец согласно утвержденному эталону.
9. Твердость по Клемену не ниже 250 г.
10. Эластичность на стержне диаметром в 1 мм.

217 Краски для покрытия подводной части морских судов (необрастающие составы)

Временные технические условия

А. Определение

Настоящие технические условия распространяются на тертые краски, применяемые для покрытия подводной части морских судов в целях предохранения их от ржавления и обрастания различными организмами. Краска № 1 (Интернационал № 1) предназначена для покрытия на первый слой, краска № 2 (Интернационал № 2) — на второй слой.

Краски наносятся на поверхность судна кистью или пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C
для № 1 от 25 до 30 сек.
Вязкость по воронке НИЛКа для № 2 от 30 до 35 сек.
2. Содержание связующего вещества: в № 1 . 30—35%.
3. " " растворителя: в № 1 30—35%.
4. " " в № 2 20—25%.
5. " " сухого вещества: в № 1 35—40%.
6. " " в № 2 40—45%.
7. " " в № 2 окиси меди не ниже 10,5%.
8. " " окиси ртути не ниже 5%.
9. Время высыхания — покраска должна высохнуть при температуре 18—20° для № 1 через 4 часа, для № 2 через 6 часов.
10. Степень перетира по микрометру — не более 10 микрон.

8. Твердость по маятнику через 24 часа: для № 1 150—160 сек.
24 " " № 2 200—210 сек.
9. Эластичность пленки через 72 часа—при сгибании пластинки с нанесенной пленкой краски на металлическом стержне диаметром 1 мм на месте изгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
10. Цвет краски должен соответствовать стандартным образцам.
11. Содержание неомыляемых — отсутствие.
12. Отношение к морской воде: водопоглощаемость в 3%-ном растворе поваренной соли через 48 часов 2,5—3,5%.
13. Укрывистость краски, готовой к употреблению для № 1 не более 60 г/м²,
для № 2 не более 55 г/м².

218 | Краска эмалевая антикислотная (б. эмаль № 273 — кислотоупорная)

ОСТ 8182

НКТБ 1082

Настоящий стандарт распространяется на эмалевую краску, предохраняющую покрываемые ею поверхности от действия аккумуляторной серной кислоты.

Технические условия

1. Цвет и оттенок — светлосерый, согласно утвержденному образцу.
2. Вязкость при 20°C по воронке НИЛКа:
 - а) для покрытия кистью 30—50 сек.
 - б) для покрытия из пульверизатора 20—35 сек.
3. Способность краски наноситься на поверхность — слой краски, нанесенный на гладкую железную пластинку, должен быть ровным, без полос, пятен, отеков и прочих неровностей.
4. Механические примеси — краска не должна иметь заметных глазу механических примесей.
5. Укрывистость — при полном закрашивании двухцветного грунта расход краски на 1 м² . . 40—45 г.
6. Время высыхания от пыли — при 18—20°C . . 8—10 часов.
7. Твердость пленки — не менее 300 г на аппарате Клемена через 48 часов по нанесении.
8. Эластичность — при изгибе железной пластинки с нанесенным слоем краски (через 72 часа после нанесения) на 180° вокруг стального стержня диаметром 2 мм на месте изгиба не должно быть трещин.
9. Кислотоупорность — краска, нанесенная двумя слоями (с промежутком в 24 часа) на деревянную пластинку, будучи погружена через 48 часов после нанесения второго слоя в аккумуляторную серную кислоту (крепостью в 35° Вё),

должна предохранять покрытую поверхность от разъедания в течение 48 часов. При этом не должен меняться внешний вид пленки: не должно быть пузырей, морщин, поматовения и т. д. Пленка краски должна выдерживать также действие аккумуляторной кислоты при температуре 40°C в течение 8 часов.

10. Краска, нанесенная за два слоя, как указано в п. 9, на оштукатуренную поверхность, должна выдерживать действие серной кислоты 35° Вё в течение 8 часов, без повреждения пленки.

219 | Краски фиксоловые (фиксоли)

СТ 1714

ГОСТ 27

А. Определение

Краски фиксоловые, или фиксоли, представляют собой разновидность эмалевых красок и состоят из смеси масляных лаков, изготовленных на препакированном льняном и тунговом масле, растворителей и пигментов. Фиксоловые краски служат для внутренних и внешних покрытий.

Б. Технические условия

1. Краски фиксоловые выпускаются следующих цветов:

Номер краски		Цвет краски
новый	старый	
1	101	Белый
2	275	Цвет слоновой кости
3	140	Кремовый
4	для автобусов	Кремовый
5	107	Желтый
6	123	Коричневый
7	для ж.-д. вагонов	Темножелтый
8	" "	Зеленый
9	166	Зеленый
10	для автобусов	Синезеленый
11	для трамв. вагонов	Синезеленый
12	" "	Защитный
13	115	Голубой
14	119	Синий
15	—	Синий
16	для трамв. вагонов	Вишневый
17	170	Красный
18	151	Черный

Цвет и оттенок — согласно эталонам, утвержденным Главным управлением органической химической промышленности.

Примечание. Фиксоли могут изготовляться и других цветов; оттенок краски может быть изменен по согласованию с потребителем.

2. Вязкость по воронке НИЛКА при 20°C:
для черной краски 40—45 сек.,
для всех остальных 60—90 сек.
3. После нанесения краски кистью штрихи должны исчезнуть не позднее, чем через 10 минут.
4. Высыхание „от пыли“ при 18—20° . . . 6—8 часов.
5. Пленка краски не должна иметь заметных глазу механических примесей и нерастертых частиц пигмента.
6. Пленка краски по высыхании должна соответствовать гляncу эталона, утвержденного Главным управлением органической химической промышленности.
7. Твердость пленки по Клемену через 48 часов после нанесения не менее 350 г.
8. Эластичность пленки краски через 48 часов — при изгибе жестяной пластинки с пленкой краски на 180° вокруг стального стержня диаметром 1 мм на месте изгиба не должно быть трещин и отслаивания пленки.
При проведении по пленке ножом аппарата Клемена получающаяся борозда не должна иметь резких зазубренных очертаний.
Пленка фиксоли при соскабливании ножом через 48 часов после нанесения должна давать завивающуюся эластичную стружку.
9. Пленка краски через 48 часов должна свободно шлифоваться порошком пемзы с водой, давая ровную матовую поверхность, которая по прошествии 24 часов не возобновляет своего глянца.
10. Водостойчивость — пленка краски, нанесенной на стеклянную пластинку, будучи погружена в воду при 18—20° С по прошествии 96 часов с момента нанесения, не должна матоветь в течение 1 часа, а за 6 часов не должна прибавить в весе больше, чем на 4% от первоначального веса.
11. Пленка краски, нанесенной на стеклянную пластинку, по прошествии 48 часов с момента нанесения не должна изменять цвет и терять глянец при 50° С в течение 3 часов и не должна размягчаться в продолжение того же времени при 70° С.
12. Размешанная до полной однородности жидкая краска должна сохранять такое состояние во всей своей массе в течение 24 часов.

13. Укрывистость — расход краски на 1 м² в граммах:

Номера красок	Цвет красок	Укрывистость г/м ² не более	Номера красок	Цвет красок	Укрывистость г/м ² не более
1	Белый	240	10	Синезеленый	60
2	Цвет слоновой кости	220	11	Синезеленый	60
3	Кремовый	200	12	Защитный	80
4	Кремовый	200	13	Голубой	200
5	Желтый	170	14	Синий	70
6	Коричневый	60	15	Синий	60
7	Темножелтый	70	16	Вишневый	145
8	Зеленый	60	17	Красный	140
9	Зеленый	70	18	Черный	25

Примечание. Содержание высыхающих масел (тунгового и льняного) в фико-солевых красках должно быть не менее 40%. Содержание масел проверяется по заводским записям.

ПОДМАЗОЧНЫЕ, ГРУНТОВОЧНЫЕ, И ПОЛИРОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, СИНКАТИВЫ, ЗАМАЗКИ, СУРГУЧИ И СМОЛКИ

220 | Лак масляный подмазочный № 74

Временные технические условия

А. Определение

Подмазочный лак предназначается для изготовления подмазки. Для испытания составляют на испытуемом лаке подмазку следующего состава: 92% мела, 5% охры и 3% сурика железного; к этой смеси прибавляют приблизительно 35% по весу лака и тщательно перемешивают шпателем.

Подмазка должна наноситься слоем не толще 1 мм.

Б. Технические условия

1. Цвет лака — не нормируется.
2. Вязкость лака по воронке НИЛКа при 20° С от 8 до 15 сек.
3. Высыхание подмазки при 18—20°С через 20 часов.
4. Высыхание подмазки при 60° С через 2 часа.
5. Шлифуется куском пемзы.
6. Высохшая подмазка должна прорезываться ногтем только с большим трудом.
7. Подмазка как горячей, так и холодной сушки по отвердеванию не должна иметь пузырей и трещин (хотя бы волосных). При шлифовке куском пемзы подмазка должна не оставлять закраин в прошлифованных до грунта местах, не садиться на пемзу и не размокать в течение 30 мин.

Примечание: Мутность и сорность лака причиной браковки служить не могут.

221 | Разводна для подмазки

Временные технические условия

А. Определение

Масляная разводка предназначается для изготовления и разведения подмазочной массы. Для испытания составляется на

испытуемой разводке подмазочная масса следующего состава: 31 часть мела, 3,5 части тяжелого шпата, 5,5 частей охры, 3,4 части белил цинковых и 10—15 частей разводки.

Б. Технические условия

1. Цвет разводки не нормируется.
2. Вязкость разводки по Энглеру при 20° С — 3—4°.
3. Высыхание подмазки при 18—20° С через 20 часов.
4. Высыхание подмазки при 60° С — через 2 часа.
5. Шлифуется куском пемзы-печуры.
6. Высохшая подмазка должна прорезываться ногтем только с большим трудом.
7. Подмазка как горячей, так и холодной сушки по отвердеванию не должна иметь пузырей и трещин (хотя бы волосных). При шлифовке куском пемзы подмазка должна не оставлять закраин в прошлифованных до грунта местах, не садиться на пемзу и не размокать в течение 30 минут.

Примечание. Мутность и сорность разводки причиной браковки служить не могут.

222 | Разводка для лака Ш-3 (б. разводка для лака № 3276)

Временные технические условия

А. Определение

Разводка представляет собой раствор различных смол в скипидаре с добавкой сиккатива и предназначается для разведения лака для швейных машин „Ш-3“ до нормальной консистенции.

Б. Технические условия

1. Цвет по нодометрической шкале не темнее 489.
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 18—20° С от 2 до 4 сек.
3. Высыхание „от пыли“ при 18—20° С не более 4 часов.
4. Полное высыхание при 18—20° 24
5. Разводка должна быть прозрачной и не иметь сорности.

223 | Разбавитель для масляных лаков и эмалей № 1 и № 2

Временные технические условия

А. Определение

Разбавитель представляет собой смесь уайт-спирита (75%) и скипидара (25%) и предназначается для разбавления загустевших масляных лаков и эмалей: разбавитель № 1 — светлый, разбавитель № 2 — темный.

Б. Технические условия

1. Цвет разбавителя № 1 — светлый с лимонным оттенком, разбавителя № 2 — от темножелтого до темнокоричневого.
2. Удельный вес при 20° С 0,770.
3. Перегонка — при температуре 150—200° С перегоняется 98%.
4. Скорость улетучивания по ксилолу 3—5.
5. После испарения разбавителя на бумаге не должно оставаться жирных пятен.

224 | Разводна для фикселей

Временные технические условия

А. Определение

Разводка для фикселей представляет собой раствор фикселевого масляного лака в скипидаре. Применяется для разведения фикселевых красок до нормальной консистенции в случае их загустевания.

Б. Технические условия

1. Цвет — разводка должна быть почти бесцветной с желтым оттенком по эталону.
2. Вязкость — по воронке Форда № 4 при температуре 18—20° С от 40 до 50 сек.
3. Состав — разводка содержит 66% лака фикселевого масляного и 34% скипидара.
4. При разведении фикселевых красок разводкой до нормальной консистенции фиксели должны сохранять полностью все свойства, предусмотренные для них СТ/ГОХП 1714/27.
5. Полное высыхание при 18—20° С — 36 час.
6. Сорность — отсутствие (при наливе на стекло).

225 | Подмазочная масса

Временные технические условия

А. Определение

Подмазочная масса представляет собой густотертую пасту из минеральных порошков (мел, охра, шпат и т. д.) на масляной разводке. Подмазка выпускается двух видов: подмазка на первый и второй и подмазка на третий слой.

Б. Технические условия

1. Цвет — не нормируется.
2. Консистенция подмазочной массы на первый и второй слой должна быть такова, чтобы она не стекала со шпателя, но легко наносилась на шпатлюемую поверхность. Подмазочная масса на третий слой должна быть несколько жиже. Проверка вязкости производится практически нанесением подмазки на испытываемую поверхность.
3. Высыхание подмазочной массы при 18—20°C . . . 20—27 часов.
4. Высыхание подмазочной массы при 60°C 6 часов.
5. Шлифовка куском пемзы.
6. Высохшая подмазка должна прорезываться ногтем только с большим трудом.
7. Растир подмазки должен быть такой, чтобы при нанесении шпателем подмазки на первый, второй и третий слой поверхность подмазки была ровная и не давала царапин.
8. Подмазка как горячей, так и холодной сушки по отвердеванию не должна оставлять закраин, не садиться на пемзу и не размокать в течение 30 минут.
9. Подмазка по отвердеванию как холодной сушки, так и горячей не должна иметь пузырей и трещин (хотя бы волосных).

Примечание. Нанесение подмазочной массы допускается слоем до 0,5 мм.

226 Подмазочная масса для медицинской мебели

Временные технические условия

А. Определение

Подмазочная масса представляет собой густотертую пасту из минеральных порошков (мел, шпат и т. д.) на масляной разводке. Подмазка выпускается двух видов: подмазка на первый и второй слой и для подмазки на третий слой.

Б. Технические условия

1. Цвет — светлый под белую краску.
2. Консистенция подмазочной массы на первый и второй слой должна быть такова, чтобы она не стекала со шпателя, но легко наносилась на шпатлюемую поверхность. Подмазочная масса на третий слой должна быть несколько жиже. Проверка вязкости производится практически нанесением подмазки на испытываемую поверхность.
3. Высыхание подмазочной массы при 18—20°C 20 часов.
4. Высыхание подмазочной массы при 50°C 5 часов.
5. Шлифовка куском пемзы.

6. Высохшая подмазка должна прорезаться ногтем только с большим трудом.
7. Растир подмазки должен быть такой, чтобы при нанесении шпателем подмазки на первый, второй и третий слой поверхность подмазки была ровная и не давала царапин.
8. Подмазка как горячей, так и холодной сушки не должна по отвердевании иметь пузырей и трещин (хотя бы волосных).
9. При шлифовке куском пемзы подмазка в шлифованных до грунта местах не должна оставлять закраин, не садиться на пемзу и не размокать в течение 30 минут.

Примечание. Подмазочная масса должна наноситься слоем не толще 0,5 мм.

227 | Черная грунтовка № 1514 для Прожекторного завода

Временные технические условия

А. Определение

Грунтовка представляет собой смесь сажи с олифой, сиккативом и растворителем и предназначена для покрытия железных поверхностей изделий Прожекторного завода, идет на предварительный слой перед окраской эмалью и наносится шприц-аппаратом после разбавления бензином.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C от 7 до 8 час.
3. Процесс высыхания: через 36 часов пленка твердая.
4. Вязкость по воронке НИЛКа от 9 до 13 сек.
5. Глянец средний.
6. Эластичность через 36 часов 1 мм.
7. Твердость по Клемену 200—250 г.
8. Пленка не должна размягчаться при нагреве до 40°C.

228 | Грунтовка масляная № 1515

Временные технические условия

А. Определение

Грунтовка № 1515 применяется для покрытия внешней поверхности трансформаторов и наносится на поверхность пульверизатором.

Грунтовка может сушиться как холодной сушкой при температуре 18—20°C, так и горячей при температуре 100°C в течение 1 часа.

Б. Технические условия

Холодная сушка при 18—20°C

1. Цвет грунтовки должен быть темносерый.
2. Грунтовка должна высыхать „от пыли“ не больше 8 часов.
3. Полное высыхание через сутки.
4. Твердость на аппарате Клемена не ниже 100 г.
5. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.

Горячая сушка при 100°C (в течение 1 часа)

1. Цвет — темносерый.
 2. Твердость на аппарате Клемена не ниже 300 г.
 3. При изгибе пленки на стержне диаметром 1 мм не должно быть отслаивания и растрескивания.
 4. Пленка грунтовки, высушенная как холодной, так и горячей сушкой, должна быть полуматовой и укрывать поверхность с одного покрытия. Независимо от сушки пленка грунтовки должна быть гладкой и ровной, без отеков, рябин, сорности и крупных, нерастертых частиц пигмента.
- Сорность проверяется наливом на жесть (после горячей сушки).

229 | Грунтовочная эмаль по металлу № 1505

Временные технические условия

А. Определение

Грунтовка предназначена для покрытия по металлу до шпатлевки при последующей окраске эмалевыми красками текстильных машин. Употребляется при холодной сушке.

Б. Технические условия

1. Цвет — в соответствии с эталонным образцом (стандартом).
2. Высыхание „от пыли“ при 18—20°C 10—12 час.
3. Полное высыхание 24 часа.
4. Эластичность — через 24 часа после нанесения пленка должна выдержать изгиб на стержне в 1 мм.
5. Растир и сорность — грунтовка должна быть хорошо растерта и не содержать посторонних механических примесей. Проверка на сорность производится в сравнении со стандартным образцом.

Автогрунтовка масляная под нитролаки горячей сушки (Б. М-160)

ОСТ 8185

НКТП 1087

А. Определение

Автогрунтовка масляная по металлу представляет собой тертую краску, состоящую из масляного лака, сухого пигмента и наполнителя.

Б. Технические условия

1. Первоначальная вязкость при температуре 20° С по воронке НИЛКа от 3 мин. до 3 мин. 25 сек.
По разведении 20% уайт-спирита рабочая вязкость при 20° С от 8 до 10 сек.
2. Время полного высыхания лака при температуре 100—110°С 2,5 часа.
3. После высыхания пленка автогрунтовки должна легко шлифоваться шкуркой.
4. При изгибе жестяной пластинки, покрытой грунтовкой, по истечении одного часа после горячей сушки вокруг стального стержня диаметром 2 мм на месте изгиба не должно быть трещин.
5. Высохший слой автогрунтовки при нанесении на него нитролака не должен растворяться и морщиться.
6. При разведении автогрунтовки 10-кратным количеством уайт-спирита и последующем пропускании через сито с 4900 отв. на 1 см² не должно быть остатка на сите.
7. Слой грунтовки, нанесенный на поверхность, при рассматривании в отраженном свете не должен содержать крупных нерастертых частиц и аггломератов.

Дополнительно для ГАЗа

1. Укрывистость полная с одного покрытия.
2. Твердость по Клемену через 24 часа после горячей сушки не ниже 350 г.
3. Пленка грунтовки должна выдерживать температурные изменения от -40° до +60°С без явлений шелушения и растрескивания.

Шпатлевка М-163

Временные технические условия

А. Определение

Шпатлевка представляет собой масляную краску, состоящую из масляного лака, пигмента (сурик железный, сажа, крош. свин-

цовый и др.) и наполнителя. Предназначается она для покрытия по загрунтованному автогрунтовкой (б. М-160) металлу и наносится на поверхность автомашины пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — коричневый; оттенок не нормируется.
2. Высыхаемость — полное высыхание при 88—95°С не более 1 часа 20 мин.
3. Шлифовка — после полного высыхания шлифуется мелкой шкуркой с водой. При шлифовке шпатлевка должна хорошо укрывать поры грунта, давая после шлифовки гладкую поверхность, не размокая и не образуя закраин в протшлифованных местах.
4. Высохший слой шпатлевочной массы при нанесении на него нитролака не должен растрескиваться и давать трещины и морщины.
5. Эластичность — через 5 суток высохшая пленка должна выдерживать изгиб на стержне диаметром 3 мм.
6. Твердость по Клемену через 3 суток не ниже 400 г.
7. Шпатлевка должна быть хорошо растерта и давать гладкую, без шероховатостей поверхность.
8. При стоянии шпатлевка не должна давать тяжелого осадка.
9. Температурные изменения — пленка шпатлевки должна выдерживать температурные изменения от —40 до +60°С без явлений шелушения и растрескивания.

232 Автогрунтовка М-171

Временные технические условия

А. Определение

Автогрунтовка М-171 представляет собой масляную краску, состоящую из масляного лака, пигментов (диоксид титана, сажа, сурик железный, крон свинца и др.) и наполнителя (каолин, мел). Предназначается она для грунтовки поверхности капотов автомашины и наносится на поверхность пульверизатором или окунанием.

Б. Технические условия

1. Цвет — темносерый; оттенок не нормируется.
2. Вязкость по воронке Форда № 4 при 18—20°С от 4 до 6 мин.
3. Высыхаемость — полное высыхание до нормальной твердости пленки при
18—20°С 24 часа,
при 90—100°С 2 часа 30 мин.

4. Эластичность — через 5 суток после высыхания пленка грунтовки должна выдерживать изгиб на стержне диаметром 3 мм.
5. Твердость по Клемену через 5 суток после горячей сушки не ниже 400 г.
6. Шлифовка — после высыхания пленка грунтовки должна выдерживать шлифовку сухой наждачной шкуркой „0000“ и давать ровную, гладкую поверхность, которая при нанесении на нее нитроокраски не должна растравляться и давать трещин и морщин.
7. Укрывистость — полная с одного покрытия.
8. Грунтовка должна быть хорошо растерта. Грунтовка, предназначенная для окунания, не должна давать тяжелого осадка или расслаиваться при стоянии в течение 24 часов.
9. Температурные изменения — пленка грунтовки должна выдерживать температурные изменения от -40° до $+60^{\circ}$ без явлений шелушения и растрескивания.

233 Автогрунтовка М-176 и М-576

Временные технические условия

А. Определение

Автогрунтовка масляная представляет собой тертую краску, состоящую из масляного лака, сухого пигмента (цинковые белила, сажа, охра и др.) и наполнителя (каолин, мел). Предназначается она для грунтовки деревянных частей грузовых автомашин (М-176 для ГАЗа; М-576 для ЗИСа) и наносится на поверхность пульверизатором.

Б. Технические условия

1. Цвет — коричневый или защитный; оттенок не нормируется.
2. Вязкость (первоначальная) по воронке Форда № 4 при $18-20^{\circ}\text{C}$ от 4 до 5 мин.
3. Высыхаемость — полное высыхание до нормальной твердости
при $18-20^{\circ}\text{C}$ через 24 часа,
при 70°C через 2 часа 30 мин.
4. Шлифовка — после полного высыхания согласно п. 3 пленка грунтовки должна выдерживать шлифовку наждачной шкуркой.
5. При покрытии обливанием по методу ГАЗа автогрунтовка должна, хорошо закрывать поры дерева и давать ровную, гладкую, хорошо покрытую поверхность.
6. Грунтовка должна быть хорошо растерта.
7. При разбавлении до рабочей вязкости в $40-50$ сек. при $18-20^{\circ}\text{C}$ по воронке Форда № 4 автогрунтовка не должна давать тяжелого осадка после 24 часов стояния.

8. Температурные изменения — пленка автогрунтовки должна выдерживать температурные изменения от -40° до $+60^{\circ}\text{C}$ без явлений шелушения и растрескивания.

234 Автогрунтовка глипталева "АГС" (серая)

Временные технические условия

А. Определение

Грунтовка глипталева горячей сушки предназначена для покрытия первым слоем по металлу и дереву платформы грузовых автомашин. Наносится на поверхность шприц-аппаратом.

Б. Технические условия

1. Цвет — темносерый (должен соответствовать стандартному образцу).
2. Вязкость по воронке НИЛКа при 20°C . . . не ниже 3,5 сек.
3. Укрывистость не более 65 г/м².
4. Полное высыхание
при $100-110^{\circ}$ 1 час по металлу или
при 80° 1 час. 30 мин. по дереву (фанера).
5. Твердость по Клемену не ниже 300 г.
6. Эластичность 1 мм.
7. Пленка должна быть полуматовой.
8. Испытание на удар на аппарате Дюпона
(по окрашенной поверхности) 40 см без облета.
9. Грунтовка должна быть хорошо растерта (проверка по эталону).
10. Грунтовка, нанесенная на поверхность пульверизатором, должна ложиться ровным и тонким слоем; при высыхании не должна образовывать оспин, морщин и отеков.

235 Нитрогрунтовка М-622

Временные технические условия

А. Определение

Нитрогрунтовка представляет собой грунтовочную массу, изготовленную на нитроцеллюлозном лаке. Применяется как подправочный материал для устранения трещин, оголений и других изъянов на загрунтованной поверхности автомашин и наносится на поверхность пульверизатором, который кратковременно направляется на то место на поверхности, где имеется тот или иной изъян.

Б. Технические условия

1. Вязкость при 18—20°С после разбавления растворителем в отношении 1:1,5—по воронке Форда № 4 от 28 до 32 сек.
2. Цвет—коричневый; оттенок не нормируется.
3. Высыхаемость при 18—20°С через 8 мин.
4. Грунтовка должна быть хорошо растерта.
5. Грунтовка должна обладать хорошей адгезией и не должна отставать от металла и от основной автогрунтовки.
6. Пленка основной автогрунтовки под действием нитрогрунтовки не должна растравляться и давать морщины и трещины.
7. Эластичность через 24 часа по нанесению на стержне в 5 мм.

236 Нитрошпатлевка М-702

Временные технические условия

А. Определение

Нитрошпатлевка М-702 представляет собой густую массу, состоящую из нитроцеллюлозы, пигментов (цинковые белила и сурик железный), пластификаторов и растворителей (бутиловый спирт, амилацетат и др.). Применяется как подправочный материал для устранения различных изъянов на зашпатлеванной поверхности автомашин и наносится на поверхность шпателем.

Б. Технические условия

1. Консистенция—обычная для густотертых паст.
2. Цвет—коричневый; оттенок не нормируется.
3. Высыхаемость при 18—20°С не более 3-х мин.
4. Шпатлевка должна быть хорошо растерта; остаток на сите в 4900 отв. на 1 см² не должен превышать 3%.
5. Нитрошпатлевка, нанесенная на поверхность шпателем, после высыхания не должна давать трещин или сетки при толщине слоя в 0,5 мм.
6. Высохший слой шпатлевочной массы при нанесении на него нитролака не должен растравляться.
7. Шпатлевка должна шлифоваться мелкой водостойкой шкуркой с уайт-спиритом.

237 Глазурь М-200 (Подмазочная масса)

Временные технические условия

А. Определения

Глазурь представляет собой полужидкую пасту, состоящую из минеральных порошков (мел, охра, шпат и др.) на масляной

разводке. Предназначается она для заполнения пор металла и отдельных царапин, трещин и других изъянов в грунтовке; кроется как по грунтовке, так и по металлу до грунтовки и наносится на поверхность шпателем.

Б. Технические условия

1. Цвет — не нормируется.
2. Консистенция глазури должна быть такой, чтобы она не стекала со шпателя, но легко наносилась на шпатлюемую поверхность.
3. Высыхание — глазурь должна высыхать полностью вместе со шпатлевкой или грунтовкой при температуре 60—70°C в течение 2 час. 30 мин. при 18—20° не более 24 часов.
4. Пленка глазури по высыхании должна давать ровную, гладкую поверхность, без трещин и издреватостей.
5. Глазурь должна быть хорошо растерта (согласно эталону).
6. Должна выдерживать шлифовку шкуркой.

238 | Моечный состав М-1120 для автомашин М-1 и ЗИС-101

Временные технические условия

А. Определение

Моечный состав предназначается для снятия с металлической поверхности частей автомашин ржавчины, окарины, жировых пятен и других загрязнений.

Б. Технические условия

1. Моечный состав, разбавленный тремя частями воды, должен образовывать однородную массу без заметного разделения на слои.
2. Разбавленный состав должен легко смачивать металлическую поверхность и свободно растворять ржавчину и жировые загрязнения в течение 2 мин.
3. Состав должен свободно смываться с металлической поверхности горячей водой, давая после промывки чистую поверхность.

239 | Смывка А

Временные технические условия

А. Определение

Смывка представляет собой мазеобразную массу и предназначается для удаления старой лакировки, окраски и подмазки

вагонов, автомобилей, самолетов и других окрашенных поверхностей железа, дерева, алюминия и пр. Смывка наносится на поверхность кистью.

Б. Технические условия

1. Через 20 мин. после нанесения смывки, размягченный слой покраски должен сниматься стальным шпателем, а в случае многослойной покраски — для полного ее удаления необходимо повторно намазывать поверхность смывкой один или два раза.
2. Контроль смывки производится следующим образом: на железную пластинку, покрытую масляной краской, высушенной при температуре 100°C в течение одного часа, наносится смывка, и через 10-15 минут краска должна легко и полностью удаляться стальным шпателем.
3. Цвет смывки не нормируется.

240 Полировочная вода

Временные технические условия

А. Определение

Полировочная вода представляет собой водную суспензию состоящую из различных минеральных веществ (каолин, кварцевый песок и др.), масел и растворителей. Предназначается она для возобновления утраченного от времени глянца нитролакового покрытия автомашин.

Поверхность обтирается или фланелью, смоченной полировочной водой, или ватным тампоном.

Б. Технические условия

1. Полировочная вода не должна содержать свободных кислот, которые могут способствовать коррозии.
2. Полировочная вода не должна содержать активных растворителей, способных растворять нитроцеллюлозу.
3. Полировочная вода может обладать слабощелочной реакцией.
4. При полировке нитролакового покрытия фланелью последняя не должна сильно окрашиваться.
5. При обтире фланелью, смоченной полировочной водой, предварительно отполированная пастой поверхность капотов и кузовов автомашин должна получать более высокий блеск (сравнивается с установленным эталоном).
6. Полировочная вода должна возобновлять глянец, утраченный от времени, на поверхности кузовов и капотов автомашин.

В. Методика применения

Покрытые нитролаком предметы, хорошо протертые от пыли, полируются следующим образом: тщательно взболтанная до однообразной смеси полировочная вода наносится на мягкую ветошь или на вату, обернутую в ветошь. Таким тампоном протирают кругообразными движениями незастаревшие пятна на поверхности изделия, после чего поверхность насухо протирают мягкой ветошью или фланелью для возобновления глянца.

241 | Полировочная паста М-289 и М-290

Временные технические условия

А. Определение

Полировочная паста представляет собой эмульсию или кашеобразную массу, состоящую главным образом из смеси воска, абразивных материалов, масел, растворителей и воды. Предназначается она для сообщения нитролаковому покрытию устойчивого, высокого блеска.

Паста М-289 применяется для полировки при помощи механического круга; паста М-290—для ручной полировки.

Б. Технические условия

1. Паста не должна содержать свободных кислот, которые могут способствовать коррозии.
2. Паста не должна содержать активных растворителей, способных растворять нитроцеллюлозу.
3. Паста может обладать слабощелочной реакцией.
4. Содержание воды не более 35%.
5. Паста должна быть хорошо растерта.
6. Полировочная паста должна создавать на нитролаковой пленке устойчивый, высокий блеск, лоск и быстро сглаживать все неровности пленки, не оставляя на ней царапин (блеск сравнивается с установленным эталоном).
7. Паста не должна обладать текучестью и оставлять на отполированной поверхности тусклые или жирные пятна или белый налет после механической полировки поверхности овечьей шкуркой.

242 | Грунтовка столярная

ОСТ 3180

А. Определение

Грунтовка столярная представляет собой смесь минеральных веществ, связующих веществ и разбавителя. Она предна-

значается для заполнения пор разных пород дерева при подготовке их под лакировку и полировку.

Б. Технические условия

1. Цвет грунтовок — грунтовка вырабатывается четырех цветов:
 - а) Бесцветная — светлокремовый цвет.
 - б) Под дуб — от светлопалевого до темнопалевого цвета.
 - в) Под ореховое дерево — от светлокорицевого до темнокоричневого цвета.
 - г) Под красное дерево — от светловишневого до темновишневого цвета.

Примечание. Цвет и оттенок оговариваются при заказе по образцам.

2. Помол — после промывания столярной грунтовки бензином через металлическое сито с 3200 отв. на 1 см² крупных частиц, оставшихся на сите, допускается не более 1%.
3. Высыхаемость — столярная грунтовка должна высыхать при температуре 20°C через 5—6 часов и иметь мягкую пленку, а через 12—16 часов пленка должна быть уже твердой, но не хрупкой.
4. Грунтующая способность — столярная грунтовка, нанесенная кистью на деревянную соответствующим образом подготовленную пластинку, должна ложиться ровным слоем и через 15—25 минут образовывать матовую поверхность.

Матовый слой грунтовки, получившийся на поверхности деревянной пластинки после окрашивания, должен хорошо собираться деревянным шпателем и протираться мягкой тряпкой, закупоривая поры дерева.

243 | Сиккатив светлый № 63

Временные технические условия

А. Определение

Светлый сиккатив употребляется для ускорения высыхания масла, олиф, красок и лаков.

Б. Технические условия

1. Цвет по иодометрической шкале не темнее 827.
2. Сырое льняное масло с добавлением 10% сиккатива должно высыхать „от пыли“ при 18—20°C не более 7 часов.
3. Полное высыхание масла с сиккативом при 18—20°C через сутки.
4. Сиккатив должен быть прозрачным и давать через сутки отстоя не более 1%.

5. Сиккатив должен хорошо соединяться с маслом и олифой, не изменяя сильно их цвета и не давая мути.

Примечание. Один сиккатив при высыхании пленки не образует и на такую не испытывается.

244 | Сиккатив темный № 64

Временные технические условия

А. Определение

Темный сиккатив употребляется для ускорения высыхания олифы, красок и лаков.

Б. Технические условия

1. Цвет не нормируется.
2. Сырое льняное масло с добавлением 10% сиккатива должно высыхать от пыли при 18—20°C не более 6 часов.
3. Полное высыхание масла с сиккативом при 18—20°C через сутки.
4. Сиккатив должен быть прозрачным и давать через сутки отстоя не более 1%.
5. Сиккатив должен хорошо соединяться с маслом и олифой, не давая мути.

Примечание. Один сиккатив при высыхании пленки не образует и на такую не испытывается.

245 | Замазка оконная

Временные технические условия

А. Определение

Оконная замазка представляет собой мел, густо замешанный на олифе или специальных составах, с добавлением минеральных масел и применяется для замазывания оконных рам.

Б. Технические условия

1. Цвет — светлосерый или любой по договоренности с потребителем.
2. Замазка должна представлять пластическую, однородную, вязкую массу без посторонних включений, комков неразмешанного мела и т. д.
3. Замазка должна хорошо разминаться в руках, при этом быть мягкой, легко обмазывать дерево и не прилипать к рукам и к ножу.

4. Замазка при температуре 18—20°C должна схватываться не дольше 2 суток и дальше не затвердевает.
5. Схватившаяся замазка не должна отваливаться от рам, крошиться и трескаться и по истечении 4—5 месяцев должна оставаться настолько пластичной, чтобы позволять свободно открывать рамы.
6. При хранении в закрытой посуде замазка должна сохранять свою пластичность и вязкость в течение не менее 10 дней (допускается образование корки на поверхности замазки).

246 | Замазка стекольная

Временные технические условия

А. Определение

Стекольная замазка представляет собой густозамешанный на малярной олифе мел и употребляется для замазки стекол в оконные, парниковые и другие рамы.

Б. Технические условия

1. Цвет — серый или любой по договоренности с потребителем.
2. Вязкость замазки должна быть такой, чтобы она хорошо мазалась, но не текла.
3. Замазка не должна прилипать к рукам, ножу и т. п.
4. Замазка должна быть вполне однородной, не иметь посторонних включений и комков неразмешанного мела.
5. Замазка при температуре 18—20°C должна схватить через 15 суток.
6. Высыхая замазка должна крепко держаться на раме и стекле и не трескаться.

247 | Сургуч почтовый палочный

Временные технические условия

А. Определение

Сургуч представляет собой сплав различных смол и пластичных веществ с наполнителями и служит для опечатывания писем, пакетов, посылок, помещений и т. п.

Б. Технические условия

1. Цвет — темнокоричневый и черный, но может быть изменен по специальному заказу.
2. Излом должен быть однородный, мелкозернистый и не иметь крупных включений.

3. Температура полного плавления до 130°C .
4. Застывание — расплавленный сургуч, налитый на бумагу, должен быстро застывать и давать ломкую печать.
5. Прилипание металлической печати — смоченная печать не должна прилипнуть к затвердевающему сургучу.
6. Относ — отсутствие.
7. Сцепление с почтовой, неглянцевой бумагой и парусиной — застывшая сургучная печать должна сниматься только с бумаги и парусиной.
8. Внешний вид — сургуч изготавливается в виде палочек весом около 100 г.

Примечания. 1. Незначительный прогиб палочек сургуча причиной браковки служить не может.

2. Испытание на изгиб: палочка сургуча при ее изгибании в руках не должна подвергаться значительной деформации.

248 | Смолка для Мосэлементов

Временные технические условия

А. Определение

Смолка для Мосэлементов представляет собой сплав пеков и битумов с гудроном и порошкообразными наполнителями. Применяется смолка для заливки верхней части гальванических элементов.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Температура размягчения по Кремер-Сарнову — не ниже 70°

Примечание. Смолка считается пригодной при снижении этой температуры до 65°C в случае, если она удовлетворяет п. 8 настоящих технических условий.

3. Излом не должен иметь крупных частиц, хорошо видимых невооруженным глазом.
4. При заливке смолка с поверхности не должна застывать пузырями.
5. Вспучивание — при расплавлении до 150°C смолка не должна вспучиваться.
6. Оплавка — после оплавки непосредственным действием пламени газовой горелки смолка не должна давать пузырьков и иметь гляцевитую поверхность.
7. Отекание — смолка при расплавлении при температуре не ниже 150°C должна стекать со стеклянной палочки или термометра непрерывной струйкой.
8. Стойкость смолки при температурных изменениях: залитой смолкой гальванический элемент помещается в воздушную баню с температурой в 65°C на один час, при чем заливка

не должна пузыриться. Вынутый из бани элемент оставляют в лежачем положении пять минут, при чем не должно быть заметного на-глаз стекания верхнего слоя заливки элемента.

Примечание. Данное определение производится в случае получения температуры размягчения по Кремер-Сарнову от 65° до 70°C.

9. При расплавлении смолка не должна обнаруживать разделения на составные части.
10. Смолка при продолжительном расплавлении в чашке (30 минут при 150°C) не должна загустевать и превращаться в кашеобразное состояние вследствие полимеризации органических веществ, содержащихся в ней.
11. Смолка изготавливается в виде расплавленной массы, наливаемой в бочки, где она и застывает.
12. Смолка должна быть хорошим изолятором, а именно — при испытании образца в объеме и форме одного куб. сантиметра, подвергнутого предварительному воздействию напряжения постоянного тока 100 вольт в течение не менее 24 часов, смолка должна иметь бесконечно большое электрическое сопротивление.

249 | Смолка мягкая для гальванических элементов (заливка нижнего слоя)

Временные технические условия

А. Определение

Смолка состоит из асидола, обработанного гашеной известью, канифоли и минеральных наполнителей и применяется для заливки гальванических элементов на нижний слой.

Б. Технические условия

1. Температура полного плавления должна быть в пределах 105—130°C.
2. Строение. Смолка должна иметь однообразное строение во всей своей массе без крупных включений.
3. Наполнителей не более 50%.
4. При расплавлении смолка не должна обнаруживать разделения на составные части.
5. Расплавленная смолка при температуре не выше 150°C должна стекать со стеклянной палочки непрерывной струей.
6. Сцепление смолки с цинком должно быть прочное: смолка, налитая на цинковую пластинку толщиной слоя не менее 3 мм, после охлаждения до комнатной температуры, при сгибании пленки на 90° не должна трескаться и отслаиваться при отдирании ногтем.

7. Смолка при расплавлении не должна вспучиваться.
8. Смолка при продолжительном расплавлении в чашке (30 мин.) — в пределах $110-150^{\circ}\text{C}$ — не должна загустевать и превращаться в кашеобразное состояние (из-за полимеризации органических веществ, находящихся в ее составе).
9. Удельное сопротивление смолки должно быть не менее $3-10-12\text{ см}$ при 23°C .
10. Свойства минеральной части. Минеральная часть смолки не должна давать остатка при прохождении через сито в 1200 отв/см^2 .
11. Удельный вес смолки не более 1,5.

250 | Смолка пивная (эмалировочная)

Временные технические условия

А. Определение

Пивная смолка представляет собой сплав канифоли с парафином и пеками (стеариновым, древесным и др.) Эта смолка применяется для эмалировки бочек, в которых хранится пиво, и наносится на внутреннюю поверхность бочек в жидком расплавленном виде.

Б. Технические условия

1. Цвет — черный.
2. Излом должен быть раковистый.
3. Температура размягчения по Кремер-Сарнову $55-65^{\circ}\text{C}$.
4. Температура полного плавления — до $100-115^{\circ}\text{C}$.
5. Смолка при застывании должна плотно приставать к дереву.
6. Смолка изготавливается в виде расплавленной массы, которая наливается в бочки или ящики, где и застывает.

251 | Бутылочная цветная смолка

Временные технические условия

А. Определение

Смолка представляет собой сплав канифоли, минеральных наполнителей (мел, гипс и др.) и пигментов (ультрамарин, киноварь искусственная, литопон и др.). В черной смолке канифоль заменяется пеком.

Смолка применяется для заливки стеклянной и глиняной посуды (банок, бутылок) с виноградным вином, пивом, уксусом, чернилами, растительными и минеральными маслами и т. д.

Бутилочная смолка наносится в расплавленном виде окунанием заливаемого предмета или обливом, при чем поверхность осмалываемого стекла и глиняной посуды должна быть чистой.

Б. Технические условия

1. Цвет — белый, красный, песочный, синий, черный и коричневый (по образцам завода).
 2. Излом — должен быть однородным, мелкозернистым и не иметь крупных включений.
 3. Температура размягчения по Кремер-Сарнову не ниже 65° С.
 4. Температура полного плавления до 150° С.
 5. Смолка должна иметь достаточную сцепляемость со стеклом, глиняной посудой и пробкой.
 6. Смолка изготавливается в виде расплавленной массы, которая наливается в бочки или ящики с бумагой, где и застывает.
- В отдельных случаях, по соглашению с потребителем, смолка может быть изготовлена также в виде плиток.

252 | Смолка для укупорки консервной стеклотары

Временные технические условия

1. Смолка должна иметь сцепляемость со стеклом, пробкой и жестью.
2. Температура начала плавления смолки должна быть не ниже 50°С.
3. Смолка не должна быть хрупкой и не должна растрескиваться при легких механических ударах.
4. Расплавленная смолка должна плотно и равномерным слоем ложиться на пробку к горлу тары, не вспучиваясь и не давая отверстий и пор.
5. Расплавленная смолка на воздухе при температуре 20°С должна застывать до консистенции замазки в продолжение 35 секунд, а до твердой консистенции — в 2 минуты, т. е. при надавливании пальцем не должна подвергаться деформации.
6. Смолка не должна быть огнеопасной и не должна ни в твердом, ни в расплавленном состоянии выделять ядовитых паров.
7. Смолка не должна содержать никаких вредных для человеческого организма соединений, как-то свинца, ртути, мышьяка, растворимых в кислотах соединений бария.
8. Смолка при всех вышеуказанных требованиях должна обеспечивать герметичность укупорки, при чем достигнутая герметичность не должна нарушаться от действия температуры в пределах от 0 до 40°С.

Спиртоупорная смолка для опечатывания розлива ректифицирован- ного спирта

Временные технические условия

Смолка для опечатывания бутылок с ректифицированным спиртом должна обладать следующими физико-химическими свойствами.

1. Структура — плотная, в изломе — мелкозернистая, матовая, однородная, с поверхности — гладкая, блестящая.
2. Цвет — синий, получаемый от красителей, безусловно безвредных и не содержащих в своем составе ядовитых примесей (солей свинца, ртути, мышьяка и т. п.).
3. Удельный вес смолки не выше 1,6 при температуре $+20^{\circ}\text{C}$.
4. Содержание всех минеральных составных частей не более 55% по весу.
5. Температура размягчения, т. е. температура, при которой оттиск печати при легком надавливании утрачивает рельеф, должна быть не менее $+45^{\circ}\text{C}$. При дальнейшем нагревании до 175°C в продолжение до 2 часов смолка не должна изменять своего цвета и не должна выделять обильных осадков или удушливых газов, которые указывали бы на процесс структурного распада. Расплавленная при рабочей температуре в 135°C смолка должна представлять собой легко подвижную массу, сохраняющую в продолжение 3 часов натуральный цвет, не обнаруживающую признаков расслоения и не выделяющую удушливых паров или газов, несвойственных расплавленному гарпиусу или горячим минеральным маслам, а также не выделяющую на дне смологрейки осадков инертных минеральных составных частей. При опечатывании бутылок смолкой при рабочей температуре $+135^{\circ}\text{C}$ смолка должна ложиться ровным, тонким слоем, хорошо приставать к стеклу и пробке, не прилипая при этом к холодной металлической печати.

По охлаждении смолка не должна быть хрупкой, крошиться и отскакивать от бутылок при сотрясении или легких ударах. При легком нажатии пальцами оттиск печати не должен деформироваться, прилипать к пальцам и утрачивать ясность. При очистке смолки режущими или скобящими инструментами смолка должна без особых усилий и начисто отставать от поверхности стекла. При хранении опечатанного розлива в помещении с температурой в пределах от 25°C до 35°C смолка не должна размягчаться или оплывать, делаться хрупкой или ломкой, при чем оттиски печати должны сохранять свою первоначальную отчетливость.

Примечание. В отношении синей смолки температура нагревания при испытании устанавливается временно $+150^{\circ}\text{C}$

Температура плавления, т. е. температура, при которой смолка приобретает требуемую для опечатывания консистенцию, должна быть не выше 135°C .

6. Смолка должна обладать относительной спиртоупорностью и при настаивании в течение 24 часов при комнатной температуре на ректифицированном спирте крепостью в 96° не изменять ни структуры, ни цвета, при чем размягчение возможно только в поверхностном слое.

254 | Смолка для посуды с очищенным вином

ОСТ 4282

*Отм. с 01.05.1958. Деб. сб.
ГАС 8648-58 (муч. 1-1958)*

А. Определение

Смолкой, предназначенной для опечатания стеклянной посуды с очищенным вином крепостью $40-43^{\circ}$, называется продукт варки канифоли марок Н, I, F с разными минеральными и органическими веществами, наполнителями и красками, при чем в зависимости от качества и количества наполнителей получаются тугоплавкие (для теплого времени года — летние) и легкоплавкие (для холодного времени года — зимние) смолки.

Б. Технические условия

Смолка должна обладать следующими физико-химическими свойствами.

1. Внешний вид (или строение) — плотная, однородная, блестящая с поверхности масса.
2. Излом — раковистый, матовый, однородный, плотный.
3. Цвет может быть белый, красный или коричневый; окрашивание не обязательно, но для окрашивания должны применяться исключительно безвредные минеральные краски, не содержащие ядовитых примесей (свинца, ртути, мышьяка и пр.).
4. Удельный вес при $+20^{\circ}\text{C}$ — не выше 1,6.
5. Содержание минеральных веществ (мела, гипса, алебастра, барита, краски и пр.) по весу — не более 55%.
6. Температура размягчения, т. е. температура, при которой оттиск печати при легком надавливании может потерять свой рельеф, — не менее 45°C .
7. Температура полного плавления, т. е. та температура, при которой смолка может идти для опечатывания стеклянной посуды с очищенным вином крепостью $38-43^{\circ}$, — не выше 135°C летом и 110°C зимой.
8. Отношение к температуре в 175°C — смолка при продолжительном (1—2 часа) нагревании до 175°C не должна менять своего первоначального цвета и выделять обильного осадка и удушливых паров или газов.

9. Отношение к плавлению при рабочей температуре — расплавленная в пределах до 135°C смола в течение всего времени плавления (часа 2—3) или работы должна представлять совершенно однородную легко подвижную жидкую массу, не должна изменять своего цвета, не должна давать удушливых паров или газов, несвойственных канифоли и минеральным маслам, не должна расслаиваться и выделять минерального осадка и твердых частиц (на дне смологрейки).
10. Отношение к опечатыванию посуды с очищенным вином крепостью $38-43^{\circ}$ — смола в жидком виде должна хорошо приставать к стеклу и пробке и ложиться на них тонким слоем, не прилипая при этом к печати и не заполняя вырезов. По охлаждении смола не должна делаться хрупкой, крошиться или отскакивать от бутылок при легком сотрясении и ударах и не должна прилипать к пальцам или деформироваться при легком нажатии.
11. Отношение к очистке — смола должна начисто и достаточно легко очищаться от стеклянной посуды.
12. Отношение печати к высоким и низким температурам — при хранении опечатанного розлива очищенного вина при высоких летних (до 35°C) и низких зимних (до 25°) температурах в стоячем и лежащем положениях смола не должна ни размягчаться, ни отлывать, ни делаться хрупкой и ломкой, при чем оттиски печатей должны полностью сохранять свой рельеф и не должно наблюдаться вытекания вина.
13. Отношение к очищенному вину (виноупорность) — смола не должна изменяться от действия очищенного вина, для опечатания посуды с которым она предназначена, даже при непосредственном и продолжительном (12—24 часов) с ним соприкосновении. При действии паров очищенного вина смола также не должна размягчаться.

255 | Силикатная глыба

Временные технические условия

А. Определение

Силикатная глыба представляет собой твердую стеклообразную массу, состоящую из силиката натрия ($\text{Na}_2\text{O} \cdot 2,5 \text{SiO}_2$ или $\text{Na}_2\text{O} \cdot 3 \text{SiO}_2$), водный раствор которого применяется как связующее вещество для производства силикатных красок, мыловарения, силикатирования грунтов, для металлургических целей и др.

Б. Технические условия

1. Продукт должен быть сплавленной массой с газовыми пузырьками, без посторонних видимых включений.

2. Цвет — голубой, зеленый, желтый, коричневый различных оттенков.
3. Содержание щелочи в пересчете на Na_2O . . . 24,7—28,3%.
4. Содержание кремнекислоты в пересчете на SiO_2 . 70,7—74,3%.
5. Модуль — отношение $\frac{\text{SiO}_2}{\text{Na}_2\text{O}}$ — не менее 3 для производства красок и не менее 2,5 для прочих целей.
6. Содержание механических включений (песок, глина и др.) не более 2,0%.
7. Содержание сплавленных примесей (солей Ca , Al , Fe) не более 1,0%.

256 Жидкое стекло (не очищенное)

Временные технические условия

А. Определение

Жидкое стекло представляет собой раствор в воде силиката натрия ($\text{Na}_2\text{O} \cdot 2,5 \text{SiO}_2$ и $\text{Na}_2\text{O} \cdot 3 \text{SiO}_2$). Предназначается как связующее для производства силикатных красок, для мыловарения, силикатирования грунтов, для производства конторского клея, для металлургических целей и др.

Б. Технические условия

1. Крепость 48—50°Бé.
2. Модуль отстоявшегося жидкого стекла $\frac{\text{SiO}_2}{\text{Na}_2\text{O}}$ 2,5—2,8.

257 Силикатный клей конторский

Временные технические условия

А. Определение

Силикатный клей представляет собой раствор силиката натрия в воде, подвергнутый очистке и отстаиванию и предназначается для конторских целей.

Б. Технические условия

1. Концентрация в градусах Бомé не менее 50°Бé.
2. Модуль (отношение) $\frac{\text{SiO}_2}{\text{Na}_2\text{O}}$ не менее 2,5.
3. Содержание отстоя по объему не более 5%.
4. Клеящая способность — на фанерную пластинку размером 7×12 см, смазанную ровным и тонким слоем силикатного клея, наклеивается с одной стороны лист обыкновенной писчей бумаги (ОСТ 3576), а с другой — лист тонкого картона; пластинка ставится в теплое место. По истечении 1—2 часов писчая бумага и картон не должны отставать от фанеры, а также на поверхности их не должно быть желтых пятен.



**Упаковка, маркировка,
правила приемки
и метод анализа и испытания
лакокрасочной продукции**

УПАКОВКА, МАРНИРОВКА И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ ПРОДУКЦИИ

Упаковка и марнировка лакокрасочной продукции

а) *Сухие пигменты* упаковывают в бочки, ящики или пенные мешки емкостью от 50 до 200 кг. При упаковке в бочки (белила, литопон, зелень и др.) последние обкладывают изнутри оберточной бумагой.

б) *Масляные краски густотертые, эмали, силикатные краски* упаковывают в деревянные бочки — вес нетто 50, 100 и 150 кг — и в жестяные банки из черной или белой жести — вес нетто 0,5; 1, 2, 5, 10 и 20 кг. Жестянки упаковывают в деревянные ящики вместимостью 30 кг; ящики прокладываются соломой или стружкой и обтягиваются проволокой.

в) *Масляные лаки* упаковывают в стеклянные бутылки емкостью в 1, 2, 10, 15, 20, 25, 30 и 35 л, в жестяные бидоны емкостью в 0,5, 1, 2, 4 и 8 л, в железные барабаны и деревянные бочки емкостью в 50, 100, 150 и 200 л.

г) *Нитролаки и краски* упаковывают в деревянные бочки емкостью в 50—75 кг или в железные ведра емкостью в 20 кг. Для упаковки нитролаков может также применяться возвратная тара типа молочных бидонов.

д) *Деревянные бочки* должны быть изготовлены из дубовой, буковой или осиновой клепки и проклеены изнутри столярным клеем.

Стеклянные бутылки емкостью 1 и 2 л закупоривают деревянными пробками, заливают смолой и упаковывают, прокладывая опилками, в деревянные ящики. Бидоны упаковывают в деревянные ящики или обрешетки. Вес упакованного ящика не должен превышать 30 кг.

Стеклянные бутылки емкостью от 10 до 35 л закупоривают деревянными пробками, заливают смолой и упаковывают в корзины или деревянные обрешетки, выложенные изнутри соломой или стружками.

Винтовые пробки барабанов опечатывают или пломбируют.

Пробки деревянных бочек обивают железным или жестяным кружком.

е) На каждой бочке, ящике, мешке четким трафаретом должно быть написано: наименование Наркомата, главка, треста и завода, адрес последнего, наименование и сорт продукта, номер партии или анализа ОТК, дата изготовления, вес брутто и нетто и номер ОСТа (при наличии последнего на данный продукт).

ж) На каждую банку или бутыл (в мелкой расфасовке) наклеиваются этикетки с указанием тех же данных (см. п. е), а также методики применения продукта, назначения его и основных технических свойств.

з) При упаковке в большие стеклянные бутылки к горлышкам последних привешивается фанерная бирка, покрытая нитролаком, с той же надписью (см. п. е).

и) При упаковке нитролаков или растворителей на каждом месте должна быть особая яркая этикетка с поперечной красной полосой и надписью „огнеопасно“.

к) Каждая партия продукции должна сопровождаться сертификатом с указанием данных испытания продукта и заключением ОТК завода-производителя.

МЕТОДЫ АНАЛИЗА И ИСПЫТАНИЯ ЛАКОКРАСОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

Правила приемки лакокрасочной продукции

Отбор проб

1. Для приготовления проб отбирают не менее 5% общего количества мест, подлежащих сдаче.

Партия менее 100 мест считается за отдельную партию и от нее отбирают не менее трех мест.

При упаковке в банках за место считается ящик.

2. Из каждой отобранной бочки (в случае сухих пигментов) берут пробу шупом, проходящим в центре днища бочки до $\frac{3}{4}$ ее глубины, для чего в днище бочки просверливают соответствующих размеров отверстие.

Полученные пробы соединяют вместе, тщательно перемешивают и распределяют на железном листе или на гладкой деревянной поверхности ровным слоем толщиной, примерно, в 1 см, в виде прямоугольника. Прямоугольник делят чертами на 20—30, примерно, равных квадратов и из каждого квадрата отбирают ложкой равные количества краски для получения средней пробы около 1000 г.

3. В случае масляных или нитролаков, перед взятием пробы, содержимое тщательно перемешивается, после чего из каждого места берут пробу в количестве 500 г. Пробы отбирают на уровне середины стеклянной трубкой. Полученные пробы соединяют, тщательно перемешивают и берут среднюю пробу весом не менее 1000 г. Потребителю представляется право анализировать содержимое каждой бочки или бутылки в отдельности.

4. При взятии пробы из металлической или из деревянной тары (в случае масляных и эмалевых красок) поступают следующим образом: у отобранных ведер и жестянок снимают крышку, пленку с поверхности краски удаляют, для чего ее осторожно подрезают и снимают деревянным шпателем. После удаления пленки краску тщательно перемешивают и берут среднюю пробу весом не менее 1000 г.

5. Взятую таким образом среднюю пробу (см. пп. 2, 3 и 4) помещают в две чистые и сухие банки с притертыми пробками. На банки наклеиваются этикетки с обозначением наименования завода, названия продукта, номера партии или анализа ОТК, времени отбора пробы.

6. Одна банка передается в заводскую лабораторию для анализа, другие опечатывают и хранят на заводе в течение 3 месяцев на случай арбитражного анализа.

Определение содержания окиси железа в земляных красках

Навеску краски (предварительно прокаленной) 0,3—0,5 г, взятую в стаканчике емкостью на 150 мл, растворяют при нагревании, накрыв часовым стеклом, в 25—30 мл HCl (1:1). После растворения к кипящей жидкости прибавляют по каплям раствор SnCl_2 до полного обесцвечивания. Восстановленный раствор переносят, не отфильтровывая осадка, в колбу Эрленмейера на 700 мл. В колбу прибавляют 150 мл холодной дистиллированной воды, 10 мл раствора сулемы и после сильного взбалтывания еще 200 мл холодной воды и 6—8 мл раствора сернокислого марганца, после чего титруют 0,1 N раствором KMnO_4 до розового окрашивания, исчезающего в течение 30 секунд.

1 мл 0,1 N раствора KMnO_4 соответствует 0,00789 г Fe_2O_3 .

Для определения необходимы следующие реактивы:

б) Раствор хлористого олова (SnCl_2)—растворяют 250 г SnCl_2 в 100 мл HCl (уд. вес 1,19) и разбавляют водой до 1 л.

б) Раствор сулемы (HgCl_2)—насыщенный раствор самой чистой продажной соли.

в) Раствор сернокислого марганца ($\text{MnSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$)—растворяют 67 г кристаллического $\text{MnSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ в 500—600 мл воды, прибавляют 138 мл фосфорной кислоты (уд. вес 1,17) и 130 мл серной кислоты (уд. вес 1,84), после чего раствор разбавляют водой до 1 л.

Определение потерь при прокаливании

Навеску краски около 1 г прокаливают на горелке до постоянного веса. Убыль веса в процентах за вычетом содержания влаги в процентах дает потери при прокаливании.

Определение реакции водной вытяжки

Навеску краски около 2 г кипятят в течение 10—15 минут в 50 мл дистиллированной воды. Отфильтрованная водная вытяжка не должна менять цвета красной и синей лакмусовой бумаги или спиртового раствора фенолфталеина.

Определение содержания растворимых солей

Навеску краски в 5 г кипятят в течение полчаса в 200 мл дистиллированной воды. По охлаждении колбы содержимое переводят в мерную колбу на 300 мл, дополняют водой до метки и тщательно перемешивают. По осаждении краски на дно колбы и осветлении жидкости отфильтровывают осторожно, не взмучивая осадка, примерно половину раствора. Отбирают пипеткой 100 мл и переводят в тарированную чашку, выпаривают, высушивают и взвешивают. Утроенный вес сухого остатка в процентах от взятой навески дает содержание растворимых солей в краске.

Примечание. В случае медленного осаждения краски в мерную колбу добавляют точно отвешенное количество в 0,06 г CaSO_4 и дальше поступают, как описано выше. Получив вес сухого остатка при выпаривании 100 мл фильтрата и умножив его на 3, вычитают вес введенного количества CaSO_4 . Полученная разность, выраженная в процентах от взятой навески, дает содержание растворимых солей в краске.

Определение влаги

Навеску краски около 1 г сушат 2 часа в сушильном шкафу при 105° С.

Определение содержания окиси свинца в свинцовых белилах

Навеску белил в 1—2 г растворяют в 30—40 мл азотной кислоты (уд. вес 1,065), отфильтровывают от нерастворимого остатка, прибавляют 10—15 мл серной кислоты (уд. вес 1,84), разбавленной в отношении 1:1, и выпаривают на водяной бане до появления густых белых паров серной кислоты. После этого раствору дают охладиться, прибавляют 30—50 мл дистиллированной воды и 15 мл спирта и, перемешав, дают постоять 1—2 часа.

Осадок промывают сначала водой, подкисленной серной кислотой, затем ректификованным спиртом и сушат при 100° С. Поставив затем тигель Гуча и фарфоровый тигель, снабженный асбестовым кольцом, нагревают на полном пламени газовой горелки в течение 10—15 минут. Привес тигля дает количество сернокислого свинца, который перечисляют на окись свинца.

Примечание. За неимением тигля Гуча фильтрование сернокислого свинца можно вести, пользуясь беззольным фильтром. В этом случае осадок, высушенный при 100° С, переносят на глянцевую бумагу, оставляя на фильтре возможно малое количество сернокислого свинца. Фильтр сжигают в платиновой проволоке над фарфоровым тиглем и к полученной золе прибавляют несколько капель азотной кислоты (уд. вес 1,065), несколько капель крепкой серной кислоты (уд. вес 1,84) и нагревают сначала на песчаной бане до удаления белых паров серной кислоты, а затем осторожно на газовой горелке. После этого переносят с глянцевой бумаги в тот же тигель остальную массу сернокислого свинца и осторожно прокалывают на газовой горелке около 15 минут.

Определение содержания окиси свинца в свинцовой зелени или кроне

Навеску растертой зелени приблизительно в 1 г осторожно сжигают в фарфоровой чашечке, нагревая на горелке до того момента, пока краска полностью не разрушится (зеленая окраска не исчезнет).

Чтобы уничтожить неразложившиеся частички зелени, массу перемешивают платиновой проволокой и осторожным дальнейшим нагреванием доводят до полного разрушения.

Примечание. Разрушение светлой зелени, а в особенности темной, необходимо вести очень осторожно, избегая продолжительного и чрезмерного энергичного действия пламени, так как чересчур высокая температура прокалки влечет за собой образование окиси железа, весьма трудно растворимой в концентрированной соляной кислоте.

По охлаждении разрушенную краску переводят в стакан емкостью 300 мл. Приставшие к стенкам чашечки частички краски смачивают 1—2 каплями крепкой соляной кислоты и раствор присоединяют к общей массе остатка в стакане.

1. Определение сернистого бария. К остатку, переведенному в стакан, приливают 40 мл соляной кислоты (уд. вес 1,19) и 1 мл 95%-го спирта при темной зелени, 15 мл соляной кислоты (уд. вес 1,19) и 1 мл 95%-го спирта при анализе светлой зелени, кипятят около часа для растворения остатка темной зелени и 15—20 минут для растворения остатка светлой зелени.

Раствор, доведенный кипячением до объема в 10—15 мл, разбавляют 100 мл воды, кипятят в течение 10 минут, после чего раствор с осадком оставляют в покое в течение 20—24 часов.

На следующий день раствор фильтруют через плотный фильтр, тщательно переносят осадок на фильтр и промывают водой, нагретой до кипения, до тех пор пока промывные воды не перестанут давать реакцию на хлор. Фильтр с осадком сушат в сушильном шкафу при температуре 105—110°С, прокаливают в фарфоровом тигле и взвешивают. Привес тигля дает вес осадка, принимаемого за сернистый барий.

2. Определение окиси свинца. Фильтрат от сернистого бария упаривают приблизительно до объема в 150 мл, нейтрализуют аммиаком до появления слабой мути, прибавляют 2 мл концентрированной соляной кислоты и подогревают до 60—70°С.

В нагретый раствор пропускают сероводород в течение 10 минут, затем разбавляют раствор 100 мл горячей воды и вторично пропускают сероводород в течение некоторого времени до полного охлаждения раствора. Жидкость, находящуюся над осадком сернистого свинца, осторожно декантируют через фильтр, не переводя осадка на фильтр, а затем троекратно промывают осадок сероводородной водой, каждый раз последо-

вают до кипения и титруют раствором желтого синькалли до тех пор, пока капля титруемой жидкости не будет давать с каплей 5%-го раствора уксуснокислого урана слабокоричневого окрашивания.

Отсюда вычисляют титр раствора желтого синькалли по металлическому цинку. Для перечисления титра желтого синькалли по металлическому цинку на окись цинка этот титр умножают на 1,244.

Определение содержания сернистого цинка и окиси цинка в литопоне

1. *Определение сернокислого бария.* Навеску краски в 2,5 г растворяют при кипячении в 20—50 мл 2N соляной кислоты и фильтруют в мерную колбу на 250 мл. Осадок на фильтре тщательно промывают горячей водой до исчезновения реакции на хлор, промывные воды собирают в ту же мерную колбу, а затем дополняют ее до метки. Остаток на фильтре (сернокислый барий) озоляют в фарфоровом тигле, прокаливают на газовой горелке и взвешивают.

2. *Определение общего количества цинка.* Пипеткой отбирают 25 мл фильтрата, полученного по п. 1, переносят в стакан на 400 мл, разбавляют дистиллированной водой примерно до 200 мл, нейтрализуют аммиаком до появления слабой исчезающей мути, которую растворяют в нескольких каплях 2N раствора HCl, прибавляют еще 1 мл HCl (уд. вес 1,19), нагревают до 60—70° C и титруют раствором $K_4Fe(CN)_6$, тщательно перемешивая жидкость стеклянной палочкой до тех пор, пока капля титруемой жидкости, смешанная с каплей насыщенного раствора уксуснокислого уранила, помещенная на фарфоровой пластинке, не даст бурого окрашивания. Неважно, наступает ли это окрашивание моментально или по прошествии известного времени, очень интенсивно оно или нет. Необходимо, чтобы и быстрота его появления, и его интенсивность точно соответствовали тем, какие были приняты при установке титра раствора $K_4Fe(CN)_6$ по чистому цинку.

3. *Установка титра раствора $K_4Fe(CN)_6$, который готовится приблизительно 3%.* Навеску химически чистого цинка в 0,2—0,25 г растворяют в 50 мл 2N раствора HCl в стакане на 400 мл. Раствор разбавляют дистиллированной водой примерно до 200 мл, нейтрализуют аммиаком до появления мути, которую растворяют в нескольких каплях 2N раствора HCl, прибавляют еще 1 мл HCl (уд. вес 1,19), нагревают до 60—70° C и титруют раствором $K_4Fe(CN)_6$, как указано выше. Разделив навеску цинка на число миллилитров раствора $K_4Fe(CN)_6$, пошедших на титрование, получают количество цинка, соответствующее 1 мл раствора.

Общее содержание цинка в литопоне в процентах вычисляют по формуле:

$$Zn\% = \frac{A \cdot a \cdot 10 \cdot 100}{b},$$

где

A — количество цинка, соответствующее 1 мл раствора $K_4Fe(CN)_6$;

a — число миллилитров раствора $K_4Fe(CN)_6$, пошедшее на титрование;

b — навеска краски по п. 1.

4. *Определение окиси цинка.* Навеску литопона около 10 г 2—3 раза обрабатывают при кипячении 30 мл разбавленной уксусной кислотой (1 : 10), каждый раз декантируя через фильтр раствор в мерную колбу на 250 мл. Осадок промывают горячей водой, содержащей небольшое количество уксусной кислоты. По охлаждении раствор дополняют водой до метки и перемешивают 50 мл полученного раствора переносят в стакан на 400 мл, разбавляют до 200 мл, прибавляют 1 мл HCl (уд. вес. 1,19) и титруют раствором $K_4Fe(CN)_6$, как указано в п. 2.

$$ZnO\% = \frac{A \cdot a \cdot 1,244 \cdot 5 \cdot 100}{b},$$

где

A — количество цинка, соответствующее 1 мл $K_4Fe(CN)_6$;

a — количество миллилитров раствора $K_4Fe(CN)_6$, пошедшее на титрование;

b — навеска.

5. *Определение сернистого цинка.* Количество сернистого цинка вычисляют по формуле:

$$ZnS\% = B \cdot 1,490 - C \cdot 1,197,$$

где

B — общее количество цинка в процентах;

C — $ZnO\%$.

Определение степени дисперсности ультрамарина (определение весового содержания частиц различных диаметров)

Берут две навески испытуемого ультрамарина в 8 г каждая и кипятят в течение часа в полулитре дистиллированной воды. По охлаждении содержимое каждой колбы переводят в одинаковые мерные литровые цилиндры. При этом осадок со дна колбы предварительно переводят в чашку, где осторожным надавливанием пальца растирают комочки, оставшиеся неразбитыми при кипячении. Цилиндры доводят до метки дистиллированной водой и тщательно встряхивают при закрытом отверстии.

Берут пипетку в 25 мл и на ней наносят новую метку на расстоянии 26 см от нижнего конца. Объем пипетки до новой метки устанавливают градуировкой дистиллированной водой. Пипетка должна быть снабжена дощечкой, которая передвигается по верхнему концу пипетки при помощи корковой пробки. Упираясь в борт цилиндра, дощечка служит для автоматически правильного опускания пипетки. Дощечка должна быть уста-

новлена таким образом, чтобы после наполнения пипетки метка последней находилась на уровне жидкости (рис. 1).

Пипетку опускают в цилиндр при тщательно зажатом верхнем отверстии, которое открывается, когда дощечка ложится на борт цилиндра. При испытании марок „УС“ и „УТ“ из одного цилиндра отбирают пробу через 4 часа для определения фракции частиц до 5 μ диаметром, а из другого — через 24 часа для определения фракции частиц до 2 μ диаметром. При испытании марок „УХ“ и „УМ“ из одного цилиндра пробу отбирают через час для определения фракции частиц до 10 μ диаметром, а из другого — через 4 часа для определения фракции частиц до 5 μ диаметром. Каждый раз содержимое пипетки выливают в тарированную чашечку, выпаривают, сушат и взвешивают.

Процентное содержание каждой фракции вычисляют по следующей формуле:

$$\frac{100 \cdot A}{0,008 \cdot V}$$

где

A — вес сухого остатка от взятой пробы суспензии,

V — объем пипетки.

Рис. 1

Примечание. Установленное время для отбора проб при определении весового содержания частиц различного диаметра вычислено на основании закона Стокса.

Определение остатка на сите в сухом пигменте

1) *Мокрый способ.* Определение производится путем просеивания 10 г краски через сито в 4900 отв. на 1 см^2 при промывании водой. Навеску краски взбалтывают в фарфоровой чашке диаметром 40 см в 250 мл воды. Осадок растирают на дне чашки легким нажимом пальца, чтобы раздавить комочки, одновременно декантируя суспензию несколько раз через сито, смоченное предварительно водой. Когда убеждаются в полном отсутствии комков, весь осадок собирают на сито.

Сито с краской ставят в чашку, наполненную 250 мл воды, и проводят по сити мягкой кисточкой. Воду несколько раз меняют, повторяя эту операцию до тех пор, пока в чашке наблюдается хоть сколько-нибудь заметное количество краски. Кисточку тщательно обмывают над ситом. Смочив остаток на сите сначала спиртом, а потом эфиром, сушат в течение часа при 105° С и взвешивают на аналитических весах. Полученный вес остатка, выраженный в процентах, даст содержание крупных примесей в пигменте. Этот остаток затем таким же образом пропускать через сито в 1600 отв. на 1 см^2 .

2. *Сухое просеивание.* Берут навеску в 5 г, просеивают через сито в 1600 отв. на 1 см^2 ручным способом или на механической

трясучке до тех пор, пока при встряхивании сита в течение полуминуты над листом глянцевой бумаги не будет наблюдаться полное отсутствие прохождения через сито частичек пигмента.

Определение тонкости помола пигмента в густотертых красках

К навесу испытуемой краски в 30 г прибавляют 200 мл бензина и хорошо размешивают. Размешанную пасту промывают бензином через сито в 4900 отв. на 1 см² до полного исчезновения в промывных порциях пигмента и масла, что определяют пробой на фильтровальной бумаге.

Оставшиеся под конец на сите крупные частицы пигмента промывают серным или петролейным эфиром и осторожно счищают щеткой из мягкого волоса, затем сушат на водяной бане при 95—98° С, взвешивают и вычисляют процент остатка крупных частиц, считая на пасту.

Этот остаток таким же образом пропускают через сито 1600 отв. на 1 см², через которое он должен пройти полностью.

Определение укрывистости сухих пигментов

Точную навеску сухой краски растирают с натуральной олифой (ОСТ 1488) курантом на плите и затем разбавляют той же олифой, приливая последнюю из тарированного стаканчика. Приготовленную таким образом и готовую к употреблению краску наносят щетинной кистью № 12 тонким равномерным слоем на пластинку белого стекла размером 10 × 30 см и толщиной около 2,5 мм, окрашенную на оборотной стороне двумя смежными черными полосами (газовая сажа) шириной в 15 мм на расстоянии 40 мм одна от другой.

Краску наносят, держа пластинку в левой руке и водя кистью сначала вдоль пластинки, а затем поперек до тех пор, пока у пластинки, положенной на лист белой бумаги, черные полосы перестанут просвечивать в отраженном свете. Слой краски наносят минимальной толщины.

По разности результатов взвешивания стекла до покраски и с нанесенным слоем краски определяют вес краски, пошедшей на полное укрывание поверхности пластины.

Расчет производят на сухой пигмент и выражают в граммах на 1 см² поверхности по формуле:

$$\frac{a \cdot b}{(b + c) \cdot \pi} \cdot 10\,000,$$

где

a — вес краски, пошедшей на укрывание стеклянной пластины;

b — навеска сухого пигмента;

c — вес взятой для приготовления краски олифы (определяется по разности веса стаканчика до и после опыта);

π — площадь стеклянной пластинки в квадратных сантиметрах.

Определение укрывистости масляных и эмалевых красок

Пластику белого (бемского) стекла размером 10×30 см и толщиной около 2,5 мм окрашивают с обратной стороны вдоль пластинки двумя смежными черными полосами (тертая нефтяная сажа). После этого пластинку взвешивают на технических весах, а затем наносят на нее посредством щетинной кисти № 12 равномерным тонким слоем испытуемую краску, разбавленную до малярной консистенции.

Краска наносится до полного закрашивания черных полосок. Пластику окрашивают, держа ее в левой руке и водя кистью сначала вдоль стекла, затем поперек. Момент полного закрашивания определяется при рассмотрении горизонтально положенной пластинки в отраженном свете на листе белой бумаги. Взвешивая после этого окрашенную пластинку, по разности весов узнают вес пошедшей краски.

Расчет производится на краску готовую к употреблению и выражается в граммах на 1 см^2 поверхности по следующей формуле:

$$\frac{a}{M} \cdot 10\,000, *$$

где

a — вес слоя краски, пошедшей на укрывание стеклянной пластинки, в граммах;

M — площадь стеклянной пластинки в квадратных сантиметрах.

Примечание. Готовой к нанесению (малярной консистенции) считается краска, которая, будучи нанесена кистью на стеклянную пластину, оставляет отдельные, слегка расплывающиеся штрихи.

• Определение интенсивности или красящей способности краски

Метод определения. Отвешивают на стеклянной или фарфоровой пластинке 0,12 г испытуемого образца и 1 г эталонного образца цинковых белил или сажи, в зависимости от рода цвета испытуемого пигмента, и добавляют 15 капель (0,7 г) сырого льняного масла (ОСТ 2846). Смешивают шпателем испытуемый образец с цинковыми белилами или с сажой и маслом в однородную пасту. Затем берут ряд навесок эталонного образца данного продукта с таким же количеством цинковых белил или сажи и масла с последовательным уменьшением или, наоборот, увеличением в них количества эталонного образца (0,9; 0,95 или 1,05; 1,1; 1,15), пока не получится одинаковая интенсивность паст как из испытуемого образца, так и эталонного при намазывании их рядом на стеклянной пластинке и рассмотрении через стекло в отраженном свете.

Если соответствующая навеска эталонного образца составит A г, то интенсивность испытуемого образца в процентах от эталонного выразится следующей формулой.

$$\frac{A \cdot 100}{0,1}$$

В качестве эталона для определения красящей способности различных пигментов применяется определенный образец данного продукта.

Определение сухого пигмента и олифы в масляных красках

Количество олифы, содержащееся в густотертой краске, определяют экстракцией в аппарате Сокслета.

Для определения берут навеску тертой краски в 20—25 г и экстрагируют из нее масло серным эфиром на электрической или водяной бане до полного извлечения масла. Пробу на полноту экстракции масла производят фильтровальной бумагой, на которой от капли эфира, взятой из сифонной трубки экстрактора, не должно оставаться масляного пятна.

Во время экстракции рекомендуется время от времени помещивать стеклянной палочкой в патроне.

После экстрагирования эфир отгоняют, колбу с остатком ставят на 5—10 минут в кипящую воду для полного удаления эфира, а затем на 15 минут в сушильный шкаф, где высушивают в струе углекислоты при 100°C , после чего колбу взвешивают и вычисляют в процентах содержание олифы в краске.

Содержание сухой краски получают по разности.

Определение содержания пленкообразующих (нелетучих) веществ в нитролаке или краске

Две плоские стеклянные пластинки, толщиной в 1,1—1,3 мм и размеров 9×10 см, взвешивают на аналитических весах. Вес обеих пластинок не должен превышать 50 г.

На одну из пластинок палочкой или пипеткой наносится 0,2—0,3 г испытуемой краски, которая быстро закрывается второй пластинкой. Пластины прижимают друг к другу так, чтобы растекающаяся краска, образовав круг, не доходила на 1 см до краев пластинок.

Затем пластинки осторожно разнимаются одна от другой и краске дают просохнуть (желательно при температуре 40 — 50°C). По высыхании краски вторично взвешивают пластинки с краской.

Количество пленкообразующих веществ в лаке или в краске в процентах определяется по следующей формуле:

$$x = \frac{c-a}{b-a} \cdot 100,$$

где

a — вес стекол без краски в граммах;

b — вес стекол с краской до высыхания в граммах;

c — вес стекол с краской после высыхания в граммах;

x — процент пленкообразующих веществ в краске.

Определение цвета лаков и олиф

Определение цвета лака или олифы производят с помощью иодометрической шкалы.

Иодометрическая шкала представляет собой ряд растворов иода в 10%-ном растворе КJ различной крепости и в зависимости от этого различно окрашенных.

Основным раствором служит раствор с содержанием 4000 мг иода в 100 мл 10%-го раствора КJ. Каждый из последующих растворов содержит на то же количество 10%-го раствора КJ в 1,3 раза меньшее количество иода и получается при соответствующем разбавлении предыдущего раствора. Для большей точности все приготовленные растворы шкалы оттитровывают гипосульфитом.

Теоретически получается следующая шкала, где цифры указывают содержание в 100 мл раствора количества миллиграмм иода:

4000	3076	2366	1820	1400
1076	827	686	489	376
289	222	170	130	100
76	58	45	35	27
21	16	12	9	7

(— 0 чистый растворитель)

Проведение испытания. Испытуемый лак или олифу наливают в пробирку таких же размеров и того же стекла, что и запаянные пробирки иодометрической шкалы, после чего по шкале определяют место испытуемого образца.

Размеры пробирки

Наружный диаметр . . .	9,5 мм
Внутренний	7,5 мм
Высота	80 мм

Примечание. Для того чтобы растворы шкалы медленнее обесцвечивались, при приготовлении основного раствора добавляют несколько капель концентрированной серной кислоты.

Определение вязкости олиф и лаков по Энглеру

Вязкостью по Энглеру называется отношение времени истечения 200 мл масла в вискозиметре Энглера при температуре опыта ко времени истечения 200 мл воды в этом же аппарате при температуре 20° С.

Описание прибора

Вискозиметр Энглера (рис. 2) состоит из двух вставленных один в другой латунных сосудов цилиндрической формы. Внутренний сосуд 1 предназначен для наполнения его исследуемым маслом; наружный 2 представляет собой водяную или масляную баню. Внутренний сосуд 1 закрывается крышкой с двумя отверстиями, предназначенными для термометра, служащего для определения температуры испытуемого масла, и деревянного штетселя 3, служащего для запираания сточного отверстия прибора. Термометр, служащий для определения температуры воды (или масла) в бане, удерживается помощью зажима, прикрепленного к стенке бани. На той же стенке крепится мешалка для перемешивания жидкости в бане. Неподвижность внутреннего сосуда по отношению к окружающей его бане достигается тремя боковыми креплениями и сточной трубкой; последняя запирается проходящим сквозь центральное отверстие в крышке штетселем 3.

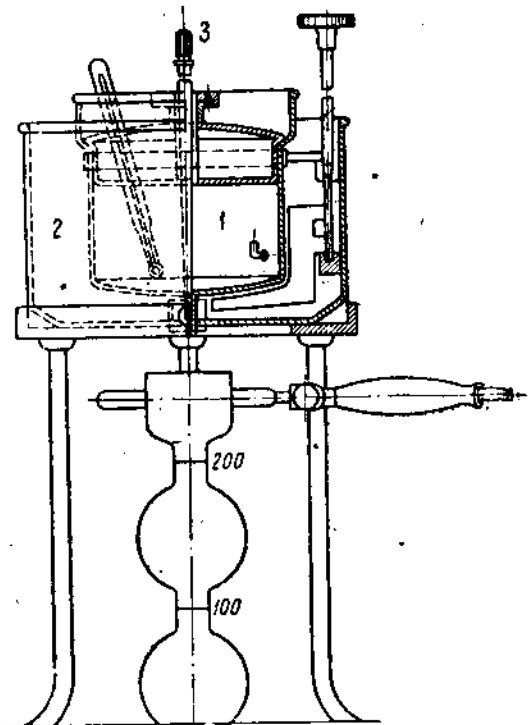


Рис. 2

На равном расстоянии от дна во внутреннем сосуде расположены три заостренных штифтика, изогнутых вверх под прямым углом и служащих указателями высоты слоя наливаемой олифы и одновременно показателями горизонтальности положения прибора. Железный треножник служит штативом для прибора. На нем укрепляют кольцевую горелку для подогрева аппарата, под которую во время работы, как раз против сточного отверстия прибора, подводят измерительную колбу с чертой на шейке, отвечающей 200 мл. Колба градуирована при $+20^{\circ}\text{C}$.

Термометры к вискозиметру Энглера

Шкала молочная, градуирована от $+10$ до $+52^{\circ}\text{C}$ через $0,5^{\circ}$ с введенной поправкой на охлаждение столбика ртути; нумерация через 10°C . Длина ствола термометра 215—220 мм; диаметр ствола 5—6 мм. Длина шарика термометра 8—10 мм; диаметр 5—6 мм.

Термометр снабжен гильзой наружным диаметром 8 мм ($\sim 0,1$ мм), закрепленной на трубке термометра так, чтобы ртутный шарик термометра начинал обнажаться из олифы или лака тогда, когда из вискозиметра вытечет 205 мл последнего.

Установка прибора

Прибор должен быть установлен так, чтобы три острия указателей уровня жидкости во внутреннем сосуде находились в горизонтальной плоскости, что достигается подвинчиванием уравнительных винтов треножника до тех пор, пока все три острия указателей уровня будут едва заметны над поверхностью жидкости, налитой во внутренний сосуд в соответствующем объеме. Последний регулируется отнятием или прибавлением жидкости посредством пипетки. Урегулированный таким образом треножник не должен сдвигаться с места, а ванну вискозиметра необходимо каждый раз устанавливать на треножник в одном и том же положении.

Определение водного числа прибора

Внутренний сосуд прибора тщательно промывают серным или петролевым эфиром, затем спиртом и под конец дистиллированной водой. Для этой работы требуется совершенно новый деревянный штетсель, не бывший в употреблении. В случае, если такового не окажется, то штетсель, бывший в употреблении, следует тщательно промыть эфиром, спиртом и водой. Касаться пальцами, бумагой или тряпкой внутренней поверхности прибора не следует, лишь в крайнем случае можно протирать ее замшей. Затем наливают во внутренний сосуд немного выше остриев дистиллированную воду с температурой $+20^{\circ}\text{C}$. При помощи водяной бани воду во внутреннем сосуде в течение 10 мин. держат при температуре $+20^{\circ}\text{C}$, потом приподнимают слегка штетсель и выпускают немного воды из сосуда. Таким образом вся сточная трубка также заполняется водой. После этого пипеткой отсасывают из сосуда излишек воды так, чтобы уровень ее приходился как раз на высоте остриев штифтиков. Под сточное отверстие прибора ставят измерительную колбу.

Установив таким образом прибор, его закрывают крышкой, придерживая при этом рукой штетсель, запирающий сточное отверстие. Убедившись, что температура воды равна точно $+20^{\circ}\text{C}$, быстро, не толкая прибор, приподнимают рукой запирающий штетсель и тщательно, по секундомеру, отмечают время, потребовавшееся для заполнения колбы до черты 200 мл.

Время это должно быть не менее 50 и не более 52 сек. Среднее для данного прибора время, принимаемое за единицу, должно быть определено по крайней мере из трех последовательных наблюдений, разнящихся между собой не более как на 0,5 сек.

Проверка водного числа вискозиметра производится не реже 1 раза в 3 месяца. Если результаты проверки выходят из пределов 50—52 сек., то прибор подлежит ремонту. Точность секундомера также должна быть периодически проверяема.

Определение вязкости олифы или лака

Перед каждым испытанием прибор и его выпускное отверстие должны быть тщательно промыты бензином и высушены продуванием воздуха.

Определение вязкости олифы или лака при 20°C производится следующим образом. Во внутренний сосуд прибора, немного выше его острия, наливают при закрытом штепселем сточном отверстии испытуемую олифу, подогретую до 20°C . Во внешний сосуд прибора наливают воду с температурой 20°C . Чтобы во все время опыта температура испытуемой олифы была одна и та же, т. е. 20°C , следует температуру ванны непрерывно поддерживать при $20,2^{\circ}\text{C}$. Это достигается перемешиванием содержимого ванны стеклянной палочкой или специально приспособленной мешалкой и легким подогреванием бани кольцевой горелкой.

Подняв немного стержень, дают стечь излишку олифы (если это необходимо), настолько, чтобы уровень олифы как раз совпал с верхними точками острия. Если олифы спущено более, то прибавляют ее по каплям до конца острия, осторожно, чтобы не оставалось пузырьков воздуха. После этого прибор закрывают крышкой и под сточное отверстие ставят измерительную колбу.

Температуру продукта устанавливают непрерывным перемешиванием термометром, вращая вокруг штепселя крышку прибора, в которую вставлен термометр.

Когда термометр, находящийся в олифе, будет показывать 20°C , следует выждать еще 5 мин., а потом быстро вынуть штепсель, одновременно пустив в ход секундомер.

Во все время истечения надо следить за тем, чтобы температура в бане была одна и та же. Секундомер останавливают в тот момент, когда вытекающая в измерительную колбу олифа дойдет до метки 200 мл (пена в расчет не принимается). Разделив показанное секундомером количество секунд на коэффициент прибора (время истечения из аппарата 200 мл воды при температуре 20° , выраженное в секундах), находят вязкость испытуемой олифы или лака.

Точность. Допускаемое расхождение между двумя определениями — 1% от определенной вязкости.

Определение вязкости лаков и красок по воронке НИЛКа

В металлическую конусообразную воронку, кончающуюся цилиндрической шейкой с краном и снабженную металлической рубашкой для регулирования температуры, наливают до краев тщательно перемешанную краску. Рубашку заполняют водой ($20-25^{\circ}\text{C}$). Температуру лака в воронке и воды в рубашке изме-

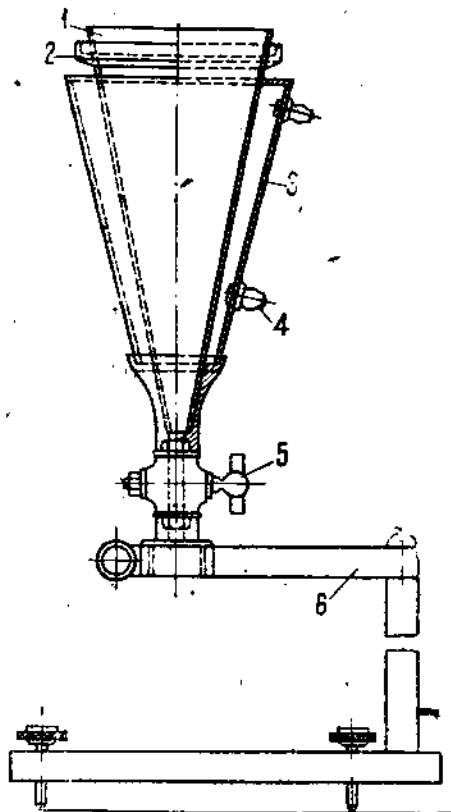


Рис. 3

Определение вязкости лаков и красок по вискозиметру Форда № 4

Определение вязкости лаков и красок по вискозиметру Форда № 4 производится так же, как и по воронке НИЛКА.

В стакан вискозиметра (рис. 4 и 5) наливают испытуемый лак, температура которого доводится до 20°C. Выпускное отверстие вискозиметра диаметром около 4 мм (3,97 мм)

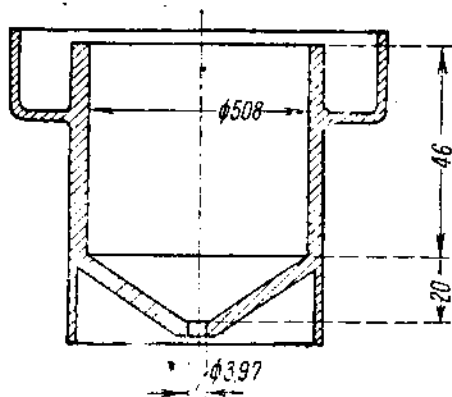


Рис. 4.

ряют двумя термометрами, укрепленными в штативе. В тот момент, когда температура краски достигает 20°, открывают краны выпускного отверстия воронки и, пуская одновременно секундомер, отмечают время, потребовавшееся для заполнения краской мерного цилиндра до метки 100.

Определение проводят два раза, а в случае расхождения результатов более 1 секунды определение повторяют. Показателем берут среднее арифметическое полученных данных.

Размеры воронки в миллиметрах:

высота конуса воронки . . .	142
верхний диаметр	64
диаметр выпускного отверстия . .	7
высота выпускной трубки . .	43

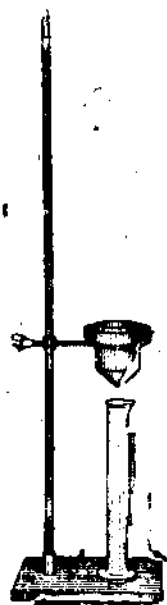


Рис. 5

крывается пальцем или конической пробкой, которая выдерживается одновременно с пуском секундомера. Испытуемый лак вытекает в подставляемый под вискозиметр мерный цилиндр. Время истечения 100 мл лака или краски принимается за показатель вязкости (среднее из 2—3 определений).

Вискозиметр Форда № 4 применяется исключительно для определения вязкости нитролаков и красок, разбавленных до рабочей консистенции.

Определение вязкости лаков и красок по падению стандартного шарика

(По Гарднеру — шариковый вискозиметр)

На стеклянной трубке длиной в 35 см и диаметром 2 см нанесены деления на расстоянии 5 см от краев трубки. Таким образом расстояние между делениями равно 25 см.

В нижнюю часть трубки (рис. 6) до первого деления наливается глицерин; затем в трубку наливается до верхнего деления испытуемый лак или краска.

Стандартный стальной шарик диаметром 7,9 мм и весом в 2,0—2,4 г свободно опускается в центре трубки.

Время падения шарика между двумя делениями определяет вязкость испытуемого лака.

Опыт продлевается 2—3 раза и в качестве результата берется среднее арифметическое из 2—3 определений.

Определение ведется при температуре 20°С.

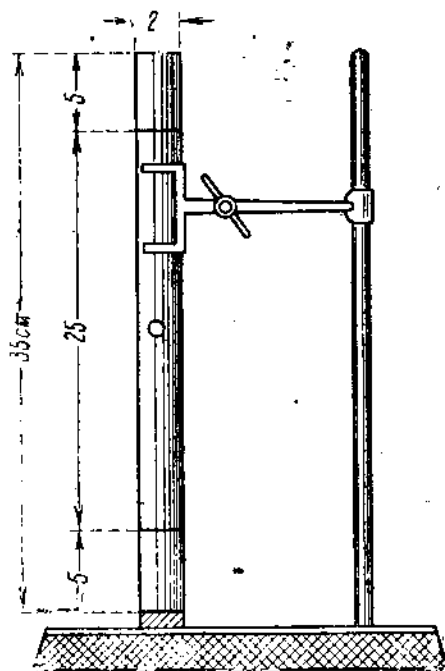


Рис. 6

Определение консистенции густотертых паст

Описание аппарата (Рис. 7)

На стойке 3 с помощью держателя 10 укреплен блок 12, через который перекинут шнур 15. На одном конце шнура подвешен стержень 7, оканчивающийся конусом 9. Вверху стержня 7

находится площадка для груза 8. На стержне нанесена шкала. На другом конце шнура подвешена чашечка 13 для груза противовеса.

Стержень 7 ходит в направляющей 6 и может быть остановлен на любой высоте стопорным винтом 5. Сама направляющая передвигается вниз и вверх вместе с держателем и укрепляется на любой высоте винтом 5.

У аппарата три конуса и одна игла. Весь аппарат укреплен на основании 1, которое устанавливается строго горизонтально посредством установочных винтов 2.

Метод определения

Аппарат устанавливается строго горизонтально и на основание 1 ставится банка с испытуемой пастой. На стержень 7 надевают конус № 1. Затем насыпают дробь в чашечку 13, уравновешивают конус и устанавливают так, чтобы его острие касалось поверхности в 30 г. Затем быстро опускают стопорный винт 5 и одновременно пускают секундомер.

Конус начинает погружаться в пасту. По прошествии 5 сек. стопорным винтом 5 останавливают движение конуса и отсчитывают по шкале, нанесенной на стержень, пройденный путь, который характеризует консистенцию пасты.

Опыт делается дважды и повторяют его в случае расхождения больше, чем указано в паспорте прибора. Например отмечают так: консистенция по конусу № 1—30 мм.

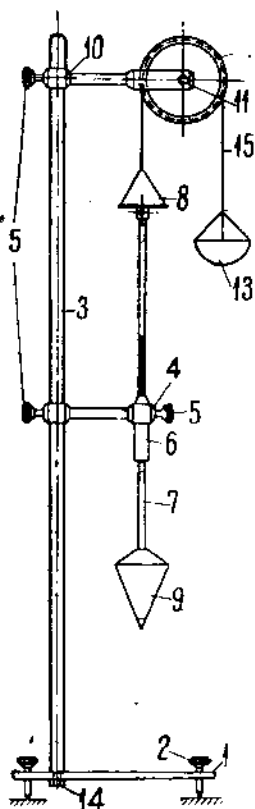


Рис. 7

Определение содержания растворителя

Определение содержания растворителя в лаке или олифе производят отгонкой с водяным паром.

Для этого применяют литровую круглодонную колбу 1 (рис. 8), закрытую пробкой, снабженной двумя стеклянными трубками 2 и 3. Стеклянная трубка 2, изогнутая книзу и достигающая до дна колбы, служит для подачи пара; пар подается из парообразователя 4 по каучуковой трубке. Другая короткая трубка 3 — отводная и соединена посредством корковой пробки с вертикальным холодильником 5 длиной 40 см.

В качестве приемника служит трубка 6 на 50 мл, градуированная через каждые 0,1 мл. Конец трубки 6 соединен посредством каучуковой трубки 7 со стеклянной U-образной трубкой 8 диаметром 4,5 мм, снабженной сверху сливным носиком для стекания избытка сконденсировавшегося пара.

Производство определения

Взяв навеску олифы в количестве около 25 г, круглодонную колбу 1 плотно закрывают пробкой, снабженной двумя трубками 2 и 3, и трубку 3 присоединяют к холодильнику 5, конец которого входит в трубку 6. Затем соединяют трубку 2 с парообразователем 4 и производят отгонку растворителя.

Во время перегонки трубка 6 наполняется смесью растворителя и воды, при чем первый, как обладающий меньшей плотностью, находится в трубке 6 над водой. Избыточное количество последней во время процесса перегонки сливается через изогнутый конец стеклянной трубки 8.

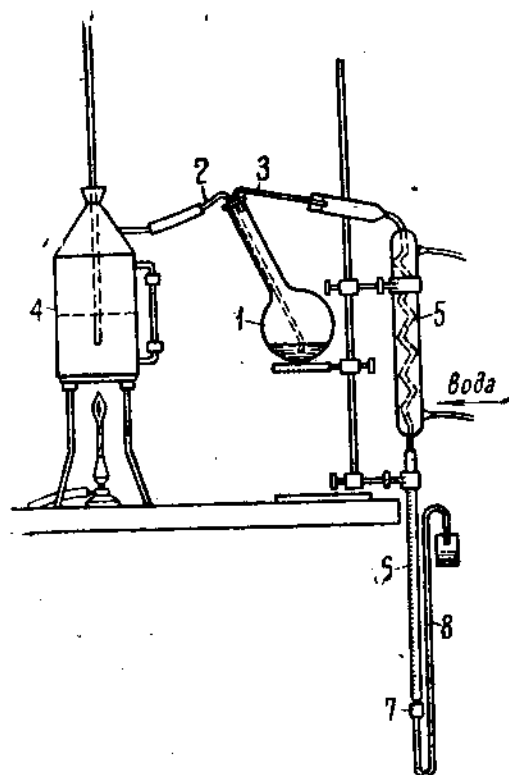


Рис. 8

Отгонка производится до тех пор, пока объем растворителя в трубке 6 не будет оставаться постоянным. Для наблюдения за изменением количества растворителя удобно на трубку 6 надеть проволочное или каучуковое кольцо, устанавливаемое на границе разделения слоев растворителя и воды.

Если изменение объема растворителя не наблюдается, перегонку прекращают. Конденсату дают отстояться и по приведении верхнего уровня растворителя в градуированной трубке 6 к нулевому делению, что производится незначительным поднятием или опусканием стеклянной трубки 8, соединенной посредством каучуковой трубки 7 с трубкой 6, отсчитывается объем, занимаемый растворителем.

После этого растворитель сливают в делительную воронку, где отделяют от воды, затем сушат безводным сульфатом

натрия и после перегонки высушенного продукта из маленькой юрцевской колбочки определяют пикнометром его удельный вес.

Весовой процент растворителя в олифе определяют по формуле:

$$\frac{d \cdot c \cdot 100}{n},$$

где

d — удельный вес растворителя, определенный пикнометром;
 c — количество миллилитров растворителя, отсчитанное в градуированной трубке b ;
 n — навеска олифы или лака, взятая для определения.

Определение кислотного числа

3—5 г олифы или лака смешивают с 30—40 мл смеси равных объемов нейтрального 95%-го этилового спирта и нейтрального серного эфира. Раствор титруют 0,1 N спиртовым раствором КОН до получения равномерного, исчезающего в течение 5 мин. красного окрашивания.

Индикатор—1%-ный раствор фенолфталеина в 95%-ном этиловом спирте.

Израсходованное при титровании количество миллилитров 0,1 N едкой щелочи, умноженное на 5,61 и деленное на навеску олифы или лака, выражает кислотное число.

Определение содержания отстоя

После тщательного перемешивания образца отбирают 100 мл олифы или лака, вносят в стеклянный измерительный цилиндр с притертой пробкой емкостью 100 мл с делением в 0,5 мл.

Цилиндр оставляют в покое на 24 часа при 18—20°C, после чего отмечают отстой по занимаемому им объему.

Определение прозрачности

Олифу или лак после 24 часов отстаивания наливают в стеклянную пробирку наружным диаметром 9,5 мм, внутренним диаметром 7,5 мм и высотой 80 мм и просматривают в проходящем свете. Олифа считается прозрачной, если она не имеет мутности.

Методика нанесения лаков и красок для их испытания на поверхности

Подготовка поверхности под лакировку

Для испытания у лаков и эмалевых красок: 1) способности наноситься на поверхность, 2) способности разливать, 3) способности шлифоваться, 4) способности выливать и 5) укрывистости эмалевых красок — требуются деревянные или железные щиты размером 50 × 14 см, предварительно соответствующим

образом подготовленные. Подготовка разбивается на следующие операции:

1-я операция. *Очистка поверхности.*

- а) Свежая железная поверхность очищается куском наждака от окалины, промывается бензином или керосином для удаления жирных веществ и протирается сухой тряпкой.
- б) Свежая сухая деревянная поверхность зачищается шкуркой № 1. Сучья покрываются спиртовым лаком для того, чтобы укрепить их и не дать со временем выступить из-под слоя краски.
- в) Окрашенная раньше железная поверхность подвергается прежде всего очистке от старой краски травлением или сжиганием.
1. Травление старой краски производится следующим образом. Щетинной кистью на щит наносят 10%-й раствор каустической соды. По истечении некоторого времени, после того, как щелочь разъест краску, ее счищают шпателем. Очищенная железная поверхность промывается несколько раз водой до тех пор, пока не исчезнут следы присутствия щелочи, и насухо протирается.

Помимо щелочи для травления может применяться следующий состав:

Бензол	50%
Ацетон	40%
Парафин	10%

Для изготовления этого состава растворяют парафин в бензоле, а затем осаждают его, прибавляя ацетон. Получается кашеобразная масса, которую и наносят на поверхность.

2. Сжигание старой краски производится на пламени паяльной лампы. После сжигания поверхность очищается и протирается.
- г) Окрашенная раньше деревянная поверхность подвергается очистке от старой краски с помощью вышеописанного ацетоно-парафинового состава.

2-я операция. *Грунтовка.* Поверхность щита грунтуется с помощью щетинной кисти № 20. Состав грунтовки (вес. частей):

Белила цинковые	98
Сажа	2
Олифа нормальная	50
Сиккатив № 63	5
Скипидар	15

Загрунтованной поверхности дают высохнуть в течение суток.

3-я операция. *Подмазка 1-го слоя.* Поверхность щита подмазывается с помощью шпателя. Для этого на нее наносят в ширину шпателя 2—3 мазка шпатлевки толстым слоем, а затем, нажимая на шпатель, собирают все излишки и распределяют шпатлевку равномерно по всей поверхности. При подмазке не должно получаться царапин от твердых частиц и закраин, во избежание чего шпатель, находящийся в правой руке, держат с небольшим перекосом.

Ни в коем случае при подмазке нельзя водить шпателем несколько раз по одному месту, так как шпатлевка начнет крошиться.

Состав подмазки (вес. частей):

Мел	6,20
Шпат тяжелый	7,0
Охра	11,0
Белила цинковые	7,4
Сурик железный	2,5
Сажа	0,2
Разводка № 2	28,0
Вода	3,0

Нанесенному слою шпатлевки дают перестой в течение 2—3 часов, после чего приступают к следующей операции.

4-я операция. *Подмазка 2-го слоя.* Производится так же и тем же составом, как и 3-я операция. После 2—3 часов перестоя приступают к следующей операции.

5-я операция. *Подмазка 3-го слоя.* Производится так же и тем же составом, как и 3-я операция. После 14—16 часов высыхания приступают к следующей операции.

6-я операция. *Шлифовка.* Шлифовка выполняется посредством равномерных движений куска пемзы по смоченной водой подмазанной поверхности щита, при чем зашлифовываются все неровности подмазочного слоя. После шлифовки поверхность, если по ней провести рукой, должна быть совершенно ровной. Щит вытирается насухо ветошью.

7-я операция. *Выправка левкасом.* В случае оставшихся после шлифовки повреждений производится с помощью шпателя выправка левкасом. Выправка выполняется так же, как и подмазка (см. 3-ю операцию).

Состав левкаса (вес. частей):

Маярный клей вареный	5
Мел	70
Вода	20
Масло	5

После 0,5—1 часа высыхания приступают к 8-й операции.

8-я операция. *Зачистка шкуркой.* Для зачистки по выправке берется шкурка МО. Цель зачистки та же, что и шлифовки, и производится она так же по сухой поверхности. После шлифования поверхность обмахивается сухой щетинной кистью.

9-я операция. *Окраска и флейцовка.* По зачищенной поверхности производится окраска щетинной кистью № 20. Оставшиеся после окраски штрихи от кисти расфлейцовываются, т. е. разбиваются с помощью флейца, держа флейц за ручку, без всякого нажима, легко водят им в направлении, перпендикулярном штрихам. После флейцовки штрихи не должны быть видны. Состав краски тот же, что и грунтовки. Краска высыхает 14—24 часов.

10-я операция. *Зачистка жестким холстом и промывка.*

11-я операция. *Окраска эмалевой краской, 1-й слой.* Эмалевая краска, заранее испытанная и признанная годной, размешивается, процеживается и наносится на поверхность (см. „Испытание эмалевых красок“).

12-я операция. *Шлифовка порошком пемзы* (см. „Испытание лаков, способность шлифоваться“).

13-я операция. *Окраска эмалевой краской, 2-й слой* (см. 11-ю операцию).

14-я операция. *Шлифовка порошком пемзы.* (см. „Испытание лаков, способность шлифоваться“). По подготовленной указанными способами поверхности можно проводить испытание способности наноситься на поверхность и способности разливаться целого ряда лаков и эмалевых красок, шлифуя их каждый раз после испытания и нанося новый испытуемый лак или эмаль. Для определения же способности шлифоваться требуется каждый раз новая подготовка масляной краской.

Испытание способности полироваться следует производить только по подготовке столярной грунтовкой.

Подготовка шпателей и кистей

- 1) Деревянные шпатели прежде всего подтачиваются на шкурке № 3, затем шлифуются, протираются насухо ветошью, после чего могут идти в работу.
- 2) Металлические шпатели подтачиваются на шкурке № 3, после чего могут идти в работу.
- 3) Кисти щетинные и волосные № 12 и 20 предварительно заливаются масляным или спиртовым лаком в корешке и оставляются на 36—48 часов для сушки. Затем кисти подвязываются крученым шпагатом с тем расчетом, чтобы остались неподвижными приблизительно 2—2,5 см, и „обдерживаются“, т. е. подравниваются на шкурке, приобретая при этом несколько плоскую форму, после чего могут идти в работу.

Способность наноситься на поверхность

Для нанесения лака на поверхность берется деревянный или железный щит размером 50 × 14 см, заранее подготовленный и окрашенный. Лакировка ведется с помощью чистой щетинной или волосной подвижной кисти № 12. Лак наносится на все 4 края щита, после чего распределяется по всей поверхности первый раз продольными, а второй раз поперечными штрихами. Штрихи должны вестись по возможности прямолинейно и от одного края щита до другого. После этого обжатой кистью все 4 края щита „обираются“, т. е. снимается излишек лака и производится третья и последняя штриховка в продольном направлении так, чтобы был прорезан поперечный штрих. Способность лака наноситься на поверхность считается удовлетворительной в том случае, если кисть идет свободно и легко, без всякого усилия и лак за ней не тянется.

Примечание. В лакировочной комнате должна поддерживаться абсолютная чистота. Также абсолютно чистыми должны быть: одежда и руки проводящего испытания, лакируемая поверхность и кисти. По окончании испытания щит вешается в вертикальном положении, т. е. чтобы отлакированная поверхность была обращена к стене.

Кисть, употребляющаяся при лакировке, ни в коем случае не должна употребляться для окраски, грунтовки и других работ и во избежание засыхания сохраняется погруженной в банку с лаком. Перед лакировкой кисть на плите „обжимается“, т. е. с помощью шпателя из нее выдавливается лак, после чего ее окунают в тот лак, которым хотят производить лакировку, снова обжимают и затем уже лакируют.

Правильно отлакированная поверхность не должна после высыхания давать отеков, присутствие которых указывает на слишком жирное нанесение или небрежное выполнение работы.

Способность „разливать“

Оставшиеся после нанесения лака на поверхность штрихи от кисти должны через некоторое время исчезнуть, лак должен образовать совершенно ровную, гладкую поверхность, или, как говорят, он должен „разлиться“.

Способность лака разливаться считается:

- 1) удовлетворительной, если лак разливает не позднее, чем через 10 мин. после нанесения;
- 2) замедленной, если лак разливает через 10—15 мин. после нанесения;
- 3) неудовлетворительной, если лак не разливает по истечении 15 мин. после нанесения.

Отекание

Отекание определяется появлением характерных „усиков“ вокруг случайных соринки или пузырьков воздуха, имеющих в лаковом слое. В таком случае лак бракуется по способностям к отекаанию.

Способность шлифоваться

Подготовительные лаки через определенное время, установленное техническими условиями для каждого отдельного сорта, должны обладать способностью шлифоваться. Для проведения этой операции щит смачивают с помощью губки водой и затем суконкой, на которую накладывается мелкий порошок пемзы, равномерными движениями трут лаковый слой. При этом через некоторое время лак полностью теряет свой глянец, поверхность становится матовой и ровной, т. е. все пылинки, выступавшие из слоя лака, вышлифовываются. Щит промывается водой и протирается замшей. Замша должна быть совершенно чистой. При протирании ее ни в коем случае нельзя сжимать в комок. Следует, положив ее, свернутую вдвое, второе, на ладонь руки, проводить ею без особенно сильного надавливания по поверхности.

Способность шлифоваться считается удовлетворительной, если поверхность после шлифовки получается равномерно матовой и ровной. Способность шлифоваться считается неудовлетворительной если: 1) соринки остаются и не могут быть зашлифованы; 2) поверхность лака разогревается, размягчается и тем самым нарушается целостность лакового слоя.

Способность „выливать“ (возобновление глянца)

Подготовительный лак, после того как он зашлифован, не должен ни в коем случае „выливать“, т. е. по прошествии 24 часов снова приобретать глянец.

Лак может выливать: 1) полностью, т. е. по всей поверхности появится равномерный более или менее сильный глянец, и 2) местами, когда большая часть поверхности остается матовой и лишь отдельные части ее выливают, начинают блестеть. И в том и в другом случаях лак признается неудовлетворительным.

Лак считается удовлетворительным, если он совершенно не „выливает“ после шлифовки в вышеуказанный срок.

Способность полироваться

Лаки, идущие для покрытия на последний слой, должны обладать способностью располировываться через определенное время после их нанесения, установленное техническими условиями. Полировка ведется посредством ватного тампона, смачиваемого винным спиртом или сырцом с добавлением на тампон 2—3 капли сырого льняного масла. Тампон представляет собой кусок ваты, сбитой в шар и обернутой марлей.

Способность полироваться считается удовлетворительной, если после полировки получается ровный красивый глянец.

Способность шлифоваться и полироваться для нитролаков и красок

Шлифовка и полировка поверхности после нанесения нитролакового покрытия может быть произведена следующими двумя способами:

- а) На загрунтованную железную пластинку размером 15×20 см наносятся пульверизатором 3 слоя нитролака или краски, разведенной растворителем М-645 до рабочей вязкости. Нанесение каждого последующего слоя производится после высыхания предыдущего. Через 1 час 30 мин. пленка нитролака должна поддаваться шлифовке водостойкой шкуркой или порошком пемзы с водой. После шлифовки нитролаковая пленка покрывается одним слоем растворителя М-645 и полируется (ручным способом при помощи фланели или механическим кругом) пастой М-289 или М-290. После полировки пленка краски должна приобретать высокий, устойчивый блеск.
- б) На загрунтованную железную пластинку размером 15×20 см нитролак или краска наносятся пульверизатором одним двой-

ным нормальным слоем, т. е. по одному разу в вертикальном и в горизонтальном положении с таким расчетом, чтобы нанесенный слой краски не образовал подтеков. По истечении 45 минут пленка краски должна настолько просохнуть, чтобы легко поддавалась шлифовке водостойкой шкуркой или порошком пемзы с водой. Полировка поверхности ведется так же, как указано выше (см. п. а).

Определение срока высыхания лаков и красок

Краску наносят кистью (лак наливают) на чистую жесткую пластинку размером 9×12 см и распределяют по всей поверхности, после чего пластинку ставят под углом в 45° на полчаса, чтобы избыточное количество краски или лака могло стечь. По прошествии полчаса пластинку кладут на горизонтальную поверхность, находящуюся в защищенном от пыли месте.

а) Срок высыхания „от пыли“

Периодически проверяют состояние пленки лака или краски, помещая пластинку на расстоянии 10 см от рта, и дышат на нее в течение 2—3 сек.

Пленка освободилась „от пыли“, когда появляющееся на ней при дыхании матовое пятно (образование росы) сейчас же исчезает.

Если матовое пятно не исчезает, это служит признаком того, что пленка „от пыли“ еще не высохла.

Определение срока высыхания производится при температуре $18-20^\circ\text{C}$.

б) Срок полного высыхания

Через срок, указанный в соответствии техническим условиям для каждой краски или лака (после холодной или горячей сушки), пленка должна быть тверда, без трещин и должна давать при соскабливании ножом упругую стружку. При нажатии пальцем в течение 5 сек. на такую пленку на последней не должно быть отпечатка пальца.

Примечание. Более объективное определение срока полного высыхания пленки лака или краски производится при помощи маятникового аппарата (см. стр. 284), установленное показание которого (время качания маятника до затухания в секундах) точно характеризует момент полного высыхания пленки за данный промежуток времени.

Испытание лакокрасочной пленки

Толщина пленки

Толщина лаковой пленки определяется с помощью микрометра. Для этого измеряется предварительно толщина стекла в 5 местах (в середине и по 4 углам) и берется средний результат промера. На стекло наносится лак и сушится (см. определение высыхания лака).

После полного высыхания производится вновь промер микрометром приблизительно в тех же 5 местах. Снова выводится

средний результат. Вычитая из второго результата промера первый, получают среднюю толщину лаковой пленки.

Сорность пленки

Испытуемый лак или эмаль наливаю на чистое стекло размером 9×12 см. По высыхании лака или эмали стеклянная пластинка рассматривается в проходящем свете, при чем совершенно ясно видны все соринки лаковой или эмалистой пленки. В случае присутствия значительного количества соринок лак или эмаль бракуется.

Глянец

Степень глянца лаковой пленки определяется качественно, при чем существуют 4 градации:

- 1) глянец высокий,
- 2) глянец средний,
- 3) полуматовый,
- 4) матовый.

Для каждого сорта лака или эмалистой краски в технических условиях должно быть указано, к какой из этих градаций он относится. Лак бракуется в том случае, если он не соответствует, глянту, предъявляемому техническими условиями.

Испытание на стойкость к воде, минеральному маслу, керосину и пр.

Испытуемый лак или краска наносится на стекло размером 9×18 см в случае испытания на водостойкость и на пластинку жести размером 7×10 см в случае испытания на стойкость к минеральному маслу и керосину. По высыхании пластинки погружаются до половины в ванны с соответствующими жидкостями. Осмотры состояния пленок производятся для масляных лаков через полчаса, 1 час, 1,5 часа, 2 часа и дальше через каждый час. Отмечаются моменты: 1) изменение цвета пленки, 2) размягчение пленки и 3) разрушение пленки. Наступление этих явлений по времени должно соответствовать установленным техническим условиям.

Определение твердости по Клемену

Твердость пленки определяют с помощью аппарата Клемена.

Описание аппарата

Аппарат состоит из неравноплечего коромысла 5, которое внизу имеет форму конуса, несколько заостренного вперед. Вверху конус удлиняется, образуя цапфу 6 для груза 7. Под ножом находится подвижная плоскость 2, на которой укрепляется посредством зажима 3 испытуемая пластинка с пленкой краски.

Примечание. Нож аппарата Клемена должен быть заточен таким образом, чтобы твердость пленки натуральной олифы (ОСТ 1458 через 72 часа по нанесении) равнялась 150 г.

Проведение испытания

На чистую стеклянную пластинку размером 9×12 см наливают краску или лак, распределяя их по всей поверхности, после чего ставят пластинку под углом в 45° на полчаса для стекания избыточного количества краски. По прошествии полчаса пластинку кладут на выверенную горизонтальную поверхность,

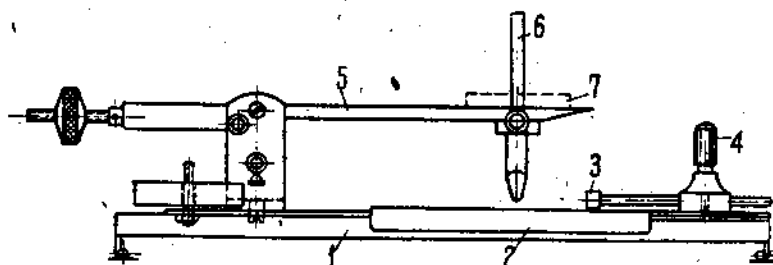


Рис 9

находящуюся в защищенном от пыли месте. Через срок, указанный в соответствующих технических условиях, пластинку укрепляют посредством зажима на подвижной плоскости прибора и при постепенном увеличении груза равномерно проводят подвижную плоскость под стальным ножом. Груз накладывают до тех пор, пока нож под его давлением не процарапает пленку до стекла. Твердость пленки выражают количеством граммов груза, необходимого для того, чтобы нож процарапал пленку до стекла. Испытание проводят при температуре $18-20^\circ\text{C}$.

Определение твердости по маятниковому аппарату

Описание прибора

Прибор состоит из маятника 1, сделанного из трехмиллиметровой серебрянки и опирающегося на металлическую пластинку 2.

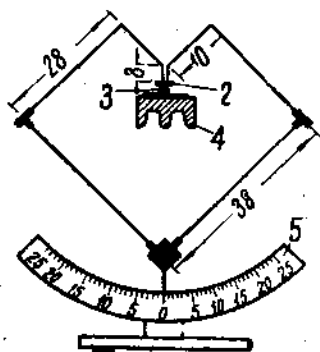


Рис. 10

Пластика 2 в свою очередь покоится на двух шариках 3 от шарикоподшипников диаметром 0,8 см. Шарик помещается на неподвижной платформе, укрепленной на кронштейне 4, вделанном в стену. Внизу под стрелкой маятника устанавливается полукруглая шкала 5 радиусом, равным длине маятника от точки касания шариков до конца острия. Шкала разделена на градусы.

Маятник для ограждения от колебания воздуха помещается в кожух, подобно аналитическим весам.

Подготовка и испытанию

На стеклянную пластинку размером 9×12 см наносят равномерно тонким и ровным слоем испытуемую краску или лак, после чего пластинка сушится в застекленном шкафу при 20°C на горизонтальной поверхности. По истечении срока, указанного в технических условиях, проводят испытание маятником.

Проведение испытания

Пластинка с испытуемой высушенной пленкой помещается пленкой вверх на горизонтальной платформе, неподвижно укрепленной на кронштейне 4. Шарик маятника устанавливается на 0° по нижней шкале, а затем отводится в сторону на 5° . Маятник затем мягко, без толчка опускается одновременно с пуском секундомера. Секундомер закрывается в тот момент, когда наибольшая амплитуда маятника будет от -2° до $+2^\circ$. Время, показанное секундомером, и есть мера показания высыхания пленки. Этот опыт повторяют не менее 3 раз в различных местах пластинки, и окончательный результат получается как среднее 3 опытов.

Расхождение между опытом допускается не более 2 секунд.

Определение эластичности

На чистую жестяную пластинку размером 9×12 см и толщиной $0,3-0,4$ мм наливают лак или краску, распределяя их по всей поверхности, после чего пластинку ставят под углом

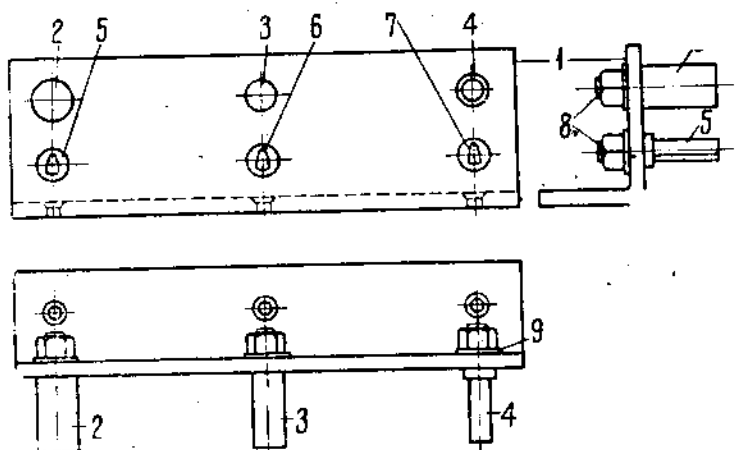


Рис. 11

45° на 30 минут для стекания избыточного количества краски.

Через 30 минут пластинку кладут на выверенную горизонтальную поверхность. Через срок, указанный в соответствующих технических условиях, от средней части пластинки отрезают полоску шириной $0,5$ см и изгибают ее на 180° вокруг стального стержня указанного в технических условиях диаметра. Изгибание

повторяют в нескольких местах полоски. На месте сгиба не должно быть отслаивания пленки или трещин. Наблюдение производят посредством лупы. Испытание проводят при температуре 18—20°C.

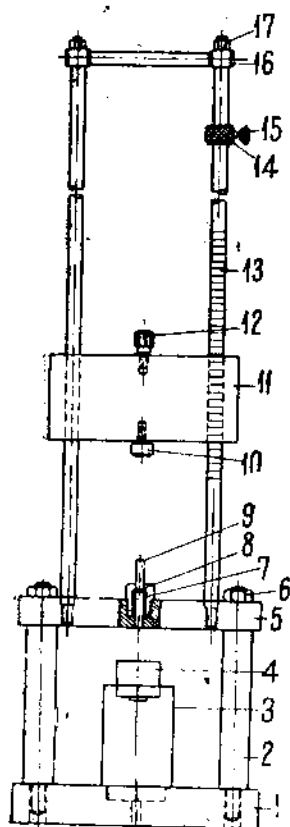


Рис. 12

пленки, по которому ударил болт, какое-либо разрушение, сопровождающееся растрескиванием или отслаиванием пленки от металла.

Испытание на удар

Пленку краски, полученную на железной пластинке размером 9×12 см, подвергают испытанию на удар на аппарате Дюпона.

Испытание на удар

Аппарат состоит из двух параллельно направляющих стержней, один из которых снабжен шкалой. В середине между направляющими стержнями помещена наковальня, верхняя плоскость которой имеет гнездо диаметром 15 мм. Ударный болт снизу закруглен. Он проходит сквозь поперечину, помещенную на несколько сантиметров выше наковальни. Между направляющими стержнями скользит падающий молот весом 1 кг. Пластинку с накруткой кладут лицевой стороной вверх между наковальней и ударным болтом, устанавливают фиксирующую шайбу на высоте, указанной в технических условиях, поднимают до этой высоты молот и затем дают ему свободную упать. После этого переносят пластинку с накруткой под микроскоп с увеличением в 30 раз и отмечают, произошло ли в том месте

Определение степени растертости помощью микрометра

Описание микрометра

Микрометр (рис. 13) состоит из скобы, снабженной на концах с одной стороны неподвижным подпятником 2 с измерительной плоскостью, с другой стороны резьбовой втулкой 5, в которой движется микрометрический винт 7 со второй измерительной плоскостью. Гайка 6 служит для компенсации износа резьбы. Втулка 3 направляет движение микровинта. Гайка 4 застопори-

вает микровинт при установке микрометра на определенный размер. Пользование трещеткой 10 создает постоянство мерительного давления, которое определяется перескакиванием трещетки на три зуба при медленном ее вращении.

Перемещения винта, соответствующие его полным оборотам, отсчитываются по шкале стебля 1 скобы, а перемещения, соот-

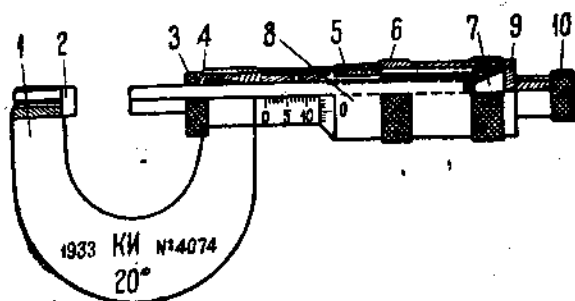


Рис. 13

ветствующие частям оборота, отсчитываются по шкале барабана 8, насаженного посредством конуса на винт.

Способ установки микрометра на нуль

Если при приведении мерительных плоскостей в соприкосновение с трещеткой нулевой штрих барабана 8 не совпадает с продольным штрихом стебля 1, что вызывает неправильность показания микрометра, следует застопорить микровинт гайкой 4, отвернуть колпачок 9 на 1—2 оборота, осадить барабан с конуса микровинта и насадить его вновь, следя за тем, чтобы было полное совпадение указанных штрихов. Затем завернуть колпачок 9, отвернуть гайку 4 и проверить совпадение штрихов

Определение степени растертости краски

Хорошо размешанная испытуемая тертая краска посредством стеклянной палочки наносится в количестве одной капли на полированную поверхность 2. Затем при медленном вращении микровинта, приводимого в движение трещеткой 10, зажимают испытуемую краску до того момента, когда произойдет перескакивание трещетки на 2—3 зуба и прекратится движение барабана 8. После того производится отсчет. Поворот барабана на 0,5 деления от нуля скобы составляет 0,005 мм или 5 микрон. Толщина штриха, нанесенного вдоль скобы, укладывается 5 раз в одном делении барабана. Это дает возможность вести отсчет приблизительно до 2 микрон.

Метод определения маслосоемкости по Гарднер-Кольману¹

Принцип метода

Принцип метода состоит в том, чтобы поверхность всех частиц была смочена связующим веществом без сильного давления или растирания. Это достигается методом, указанным ниже.

Аппаратура

Бюретка на 25 мм с делениями до 0,01 мл, стеклянный стакан с круглым дном, верхним диаметром около 5 см и высотой 9 см и эбонитовая или стеклянная палочка с закругленным концом.

Ход определения

На технических весах с точностью до 0,01 г взвешивают 3 г сухого пигмента и помещают его в стакан, после чего из бюретки приливают сырое льняное масло² в постепенно уменьшающемся количестве. Сначала 0,3 см³, затем по 2—3 капли и, наконец, по 1 капле.

Вначале образуются отдельные комочки, которые постепенно соединяются друг с другом, и наступает такой момент, когда весь пигмент смочен маслом и образуется сплошной комок. Этот момент (точка насыщения) и является пределом определения.

Вычисления

Вычислением определяется количество граммов отбеленного масла, необходимого для насыщения 100 г пигмента.

Метод растирания красок

Для испытания физических и малярных свойств краски большое значение имеет степень ее растертости со связующим веществом, поэтому в лабораторных условиях растирание краски лучше всего производить на мраморной или гранитной плите. При этом удастся получить хорошо растертую краску, чего нельзя достигнуть на обыкновенных краскотерочных машинах.

Растирание красок проводят следующим образом. На весах с точностью до 0,01 г отвешивают 5 г испытуемой краски и переносят ее на плиту. Затем взвешивают капельницу с нормальной льняной олифой. Для лучшего растирания в отвешенную краску приливают сначала небольшое количество олифы и смешивают ее курантом, после чего сильным нажимом куранта краску размазывают по плите продольными и поперечными движениями.

¹ Метод определения, приведенный нами, несколько отличается от оригинального метода в отношении взятой навески.

² Масло должно быть свободно от связистых веществ и иметь кислотное число от 1 до 3.

Этим достигается равномерное распределение краски по всей плите, а тем самым и лучшее растирание. Растертую и размазанную по плите краску собирают металлическим или деревянным шпателем в один из углов плиты.

После предварительного растирания берут небольшую часть краски и приливают еще несколько капель олифы, смешивают все хворьковой кисточкой № 12, затем пропитывают кисточку в полученной краске и наносят тонким слоем на стеклянную пластинку. Закрашенную пластинку смотрят в проходящем свете сквозь лупу четырехкратного увеличения и таким образом наблюдают, до какой степени растерта краска. Пределом растертости можно считать, когда не будет видно сквозь лупу нерастертых частиц краски.

1. Для сравнительного испытания красок необходимо иметь всегда одну и ту же олифу, для чего испытательные лаборатории должны запастись олифой одного сорта на длительный период.

2. При испытании светлых красок рекомендуется пользование деревянным шпателем, так как краска загрязняется от стачивания металлического шпателя и тем самым получается неправильное суждение о чистоте испытуемого образца.

3. Очень часто в накреске обнаруживаются отдельные крупинки, которые являются посторонними частицами и попадают в краску во время растирания из воздуха, с кисти, с плиты или одежды работающего. Поэтому необходимо следить за тем, чтобы в растираемую краску попадало как можно меньше пыли. Для этого рекомендуется закрывать плиту деревянными и застекленными со всех сторон колпаками, оставляя для работающего открытую спереди дверцу и позволяя ему свободно работать. После работы дверца должна быть закрыта.

Метод определения малярной консистенции

При всех вышеописанных методах практического испытания красок необходимо работать с краской одной и той же консистенции, так как изменение ее влияет на получаемые результаты. Поэтому получение у сравниваемых красок одинаковой консистенции имеет большое значение. Предлагаемый метод дает возможность получить краску консистенции, готовой к употреблению (малярная консистенция), и одновременно определяет количество олифы, необходимое для получения такой краски.

Принцип метода

Метод основан на следующих свойствах масляных красок. Если краска густа, но дает возможность наноситься кистью, то получается накреска с явно выраженной штриховкой, где каждый штрих от волоска кисти почти заметен в отдельности. Наоборот, если краска жидкая, то в полученной накреске почти не видно или совершенно не видно (менее жидкая или более

жидкая краска) отдельных штрихов кисти—они все расплылись и получается ясно заметная расплывчатая поверхность. Наконец, бывает краска такой консистенции, при нанесении которой получается накреска, где отдельные штрихи от кисти только начинают расплываться, и получается поверхность с отдельными штрихами, но расплывчатыми (в то время как с густой краской получаются более острые штрихи). Этот момент и является характерным для консистенции краски, готовой к употреблению.

Аппаратура

Для наблюдения за характером штрихов необходимо иметь деревянный или железный ящик высотой 20 см, шириной 12—13 см. В верхней крышке вырезано отверстие 5×10 см, в которое вставляется матовое стекло. На дно ящика вставляется электрическая лампочка в 25 свечей. Внутренняя часть ящика окрашивается в белый цвет. Для окрашивания испытуемого образца пользуются хорьковой кисточкой № 12. Для наблюдения за характером штрихов нужна лупа трехкратного увеличения.

Подготовка к определению

Растирание краски производят по методу, указанному выше (см. растирание краски).

Ход определения

После того как краска хорошо растерта, прибавляют немного олифы, смазывают хорошо кисточкой и наносят краску равномерно тонким слоем на стеклянную пластинку размером 5×10 см.¹

Закрашенную пластинку кладут на матовое стекло прибора, зажигают электрическую лампочку, находящуюся внутри прибора, и через лупу наблюдают характер штрихов.

Если характер штрихов показывает густую консистенцию, то краску, находящуюся на стеклянной пластинке, снимают шпателем и кладут обратно в общую краску. Затем в нее прибавляют 2—3 капли олифы, смешивают хорошо кисточкой и опять наносят на стеклянную пластинку.

Наблюдение на приборе повторяют до тех пор, пока будет найдена соответствующая консистенция по характеру начала расплывания штрихов кисти. Необходимо проводить не менее двух опытов. Достаточно небольшой опытности и соблюдения всех правил, чтобы получить сходные результаты.

Испытание на атмосферное влияние красок, тертых на связующих веществах

Полученные после растирания на испытуемой олифе краски наносятся на железные щиты размером 70×85 см и деревянные — размером $70 \times 17,5$ см. Щиты предварительно очищаются от окалины и ржавчины или от старой краски (см. стр. 247). На

¹ Для того чтобы получить ровно покрашенную пластинку, необходимо водить кисточкой вдоль и поперек пластинки, оставляя в нужный момент (в момент определения) одно направление штрихов.

очищенные щиты с помощью щетинной или волосной кисти № 12 или № 10 наносится краска первым слоем. При работе с кистью соблюдаются те же правила, что и при окраске. Оставшиеся от кисти штрихи расфлейцовываются.

После просыхания в течение суток наносится той же краской второй слой, при чем закрашиваются лишь правые $\frac{2}{3}$ площади щита. Левая $\frac{1}{3}$ остается закрашенной первым слоем. После суточного высыхания проводится чернение краев щита и отводка, отделяющая первый слой на краски от второго. Для чернения и отводки берется в качестве пигмента сажа, а в качестве связующего вещества — олифа, скипидар и сиккатив. Чернение краев делается по линейке, а отводка — цировочной кистью. Той же краской, что и для чернения, ставится трафарет, указывающий дату вывешивания на атмосферное влияние и порядковый номер щита.

Пример. Надпись на щите — 17/I 1931 г. № 15 обозначает: щит вывешен 17/I 1931 г., порядковый № 15.

Перед вывешиванием экспоната производится его осмотр и выписывается карточка, где и отмечается его состояние.

Экспонат устанавливается с каждой стороны крыши на щитах под углом в 45° (в зимнее время его ставят в вертикальном положении во избежание занесения снегом).

Одновременно с вывешиванием на крышу в помещении остается контрольный образец-дубликат размером 20×20 см.

Ежемесячно производятся осмотры состояния экспонатов и происшедшие разрушения заносятся на карточку. Экспонаты предварительно промываются губкой и водой и протираются замшей.

Примечание. Экспонаты, имеющие сетку, медленно промываются с большой осторожностью и замшей не протираются.

Оценка степени разрушения ведется следующим образом.

1. Потеря глянца

Экспонат сравнивается с дубликатом, хранившимся в помещении. Потеря глянца выражается в процентах.

2. Ржавление

Экспонат сравнивается со шкалой ржавления и отмечается соответствующий процент разрушения.

Примечание. Шкала ржавления является относительной шкалой, показывающей не характер ржавления, а только лишь приблизительный процент ржавления на поверхности. В виду того, что характер ржавления бывает различный (ржавление полосами, пятнами и т. д.), необходимо в каждом отдельном случае соотноситься с характером ржавления.

ФОРМА КАРТОЧКИ

1-я страница

ЭКСПОНАТ №

Название материала	Время окончания работ
Откуда поступил	Время вывешивания экспоната
№ поступления	Время снятия экспоната с крыши
№ и название документа	Кем выполнялась работа
Рецензура	Метод окраски

Подпись исполнителя работы:

[illegible]

3. Изменение цвета

Для характеристики изменения цвета употребляются следующие обозначения:

с — сильное	{	пож — пожелтение
		пот — потемнение
сл — слабое	{	поб — побеление
		выц — выцветание

4. Ослабление пленки

Для характеристики пленки употребляются следующие обозначения:

с — сильное	{	отлетает при проведении пальцем
сл — слабое	{	сдвигается без усилия ногтем

5. Сетка

Для характеристики сетки употребляются следующие обозначения:

м. сетка — малая сетка,
кр. сетка — крупная сетка.

6. Растрескивание и отслаивание

Констатируется наличие разрушения.

7. Выветривание (пленка сходит без ржавления).

Констатируется наличие разрушения.

Указанная методика может быть применена для:

- 1) масляных лаков горячей и холодной сушки.
- 2) эмалевых и тертых красок малярных.
- 3) различных олиф.

Определение коррозиоустойчивости ускоренным методом

а) Подготовка и испытанию

Железная пластинка размером 50×35 мм тщательно очищается от следов ржавчины и окалина (промывается в уайт-спирите и сушится при 80°C в течение 1 часа).

По остывании пластинка окрашивается испытуемой краской в два слоя, при чем второй слой наносится через 24 часа после нанесения первого слоя. После высыхания второго слоя, через 48 часов, приступают к испытанию.

б) Производство испытания

В фарфоровую чашку диаметром 10—12 см помещается окрашенная пластинка (рис. 14, а). Предварительно в чашку наливается корродирующая жидкость — 3%-й раствор поваренной соли.

Чашечка с образцами устанавливается под колпаком дуговой лампы (рис. 14, б) на расстоянии 2 см и в течение времени испытания пленки краска подвергается действию ультрафиолетовых лучей света, тепла и раствора соли.

Через каждые 3—6 часов образцы вынимаются из чашки, обмываются водой и рассматриваются.

Оценка производится по скорости разрушения 75% покрытия, выраженной в часах.

Примечание. Приведенные методы испытания лакокрасочной продукции в основном разработаны НИЛКом и частично приведены в соответствующих стандартах.

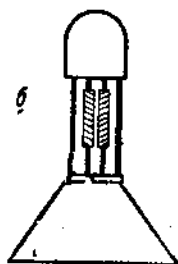


Рис. 14

Оглавление

Предисловие	3
Введение	5

Виды лакокрасочной промышленности

I. Сухие пигменты, фасадные и кожевенные краски	15
1. Сурик железный сухой	ОСТ 7814 НКТП 753 (взамен ОСТ 230) 15
2. Охра сухая	ОСТ 7815 НКТП 754 (взамен ОСТ 229) 16
3. Мумия естественная сухая	ОСТ 7816 НКТП 755 17
4. Мумия искусственная сухая	ОСТ 7817 НКТП 756 (взамен ОСТ 279) 17
5. Умбра коричневая сухая	ОСТ 7818 НКТП 757 18
6. Ультрамарин синий сухой	ОСТ 6235 НКТП 255 (взамен ОСТ 710) 19
7. Синька для белизны ультрамариновая	СТ 1629 ГОХП 27 20
8. Глет свинцовый	ОСТ 5252 21
9. Глетная паста	Врем. техн. условия 22
10. Глет свинцовый из отходов	■ 23
11. Сурик свинцовый	ОСТ 5253 23
12. Сурик свинцовый № 3	Врем. техн. условия 24
13. Суричная паста	■ 25
14. Глет свинцовый и сурик свинцовый для аккумуляторов	ОСТ 7422 НКТП 512 25
15. Глет свинцовый аккумуляторный	Врем. техн. условия 26
16. Белила свинцовые сухие	ОСТ 380 27
17. Белила свинцовые в пасте	Врем. техн. условия 28
18. Белила свинцовые плиткой (непромытые)	Врем. техн. условия 23

19. Белая цинковые сухие для малярной техники (муфельные) . . .	ОСТ 633	29
20. Цинковые белыла ветеринарные . . .	Врем. техн. условия	30
21. Двуокись титана		31
22. Литопон сухой	ОСТ 8164 (взамен ОСТ 634) НКТП 1085	31
23. Литопон сухой высокопродентн.	Врем. техн. условия	32
24. Водная литопонная паста для малярных целей	" " " "	33
25. Белая цинковая краска из отходов, в пасте	" " " "	33
26. Крона свинцовые	" " " "	36
27. Крон свинцово-кальциевый (лимонный, сухой)	" " " "	36
28. Крон цинковый (лимонный)	" " " "	37
29. Зеленъ свинцовая сухая	ОСТ 3968	37
30. Зеленъ свинцовая сухая для внутренних работ	Врем. техн. условия	39
31. Зеленъ свинцово-кальциев. сух.	" " " "	40
32. Зеленъ цинковая светлая	" " " "	41
33. Зеленая краска на охре	" " " "	41
34. Медянка сухая	ОСТ 348	42
35. Лазурь малярная сухая (милори)	" 474	42
36. Киноварь искусственная	ОСТ 6222 НКТП 256	44
37. Бакан-бордо	Врем. техн. условия	45
38. Сажа сухая для производства черных красок	" " " "	45
39. Бейц сухой	" " " "	46
40. Густотертые силикати. краски	" " " "	47
41. Огнезащитная краска для внутренних работ	" " " "	48
42. Водостойкая огнезащитн. краска для внутрен. и наружных работ.	" " " "	49
43. Краски казеиновые малярные	СТ 1908 ГОХП 27	51
44. Краски казеиновые покрывные для кожи (сухие)	СТ 1501 ГОХП 27	52
45. Краски казеиновые покрывные для кожи (в пасте)	СТ 1502 ГОХП 27	53
46. Покрывные красители сухие для кожи (бордо, красные)	Врем. техн. условия	53
47. Краситель для кожи белый и желтый (сухой)	" " " "	54
48. Краситель для кожи черный, сухой	" " " "	54
49. Покрывные красители для кожи (пастообразн.)— красные, бордо. Врем. техн. условия		54

50. Краситель желтый в пасте	55
51. Краситель белый в пасте	55
52. Краситель черный в пасте	55
53. Восковка коричневая	55
54. Восковка черная	55
55. Казеиновые краски для обнов- ления цвета обуви (в пасте)	56
56. Казеиновые краски для подш- венной кожи	58
II. Густотертые масляные краски, растительные масла и олифы 61	
57. Густотертые масляные краски . Врем. техн. условия	61
58. Краска асбестовая кирпично- красная (готовая к употреблен.) — $\frac{\text{СТ 1850}}{\text{ГОХИ 27}}$	62
Растительные масла	69
59. Масло льняное техническое не- рафинированное ОСТ 2846 (взамен ОСТ 84)	69
60. Масло подсолнечное техническое нерафинированное ОСТ 2844 (взамен ОСТ 82)	69
61. Масло конопляное техническое нерафинированное ОСТ 2848 (взамен ОСТ 86)	70
О л и ф ы	71
62. Олифа натуральная льняная ОСТ 1488	71
63. Олифа конопляная масляная ОСТ 2331 (взамен ОСТ 46)	72
64. Олифа конопляная осветленная ОСТ 964	72
65. Олифа „Оксоль“ ОСТ 7474	76
66. Олифа „Сульфоксоль“ НКТП 581 ОСТ 7475	76
67. Олифа полимеризованная („ИМС“) ОСТ 7476 НКТП 583	77
68. Олифа нафтенатная алюминиево- кальциевая ОСТ ВКС 7469	78
69. Олифа алюминиевая из окси-кар- боновых и карбоновых кислот ОСТ ВКС 7470	79
III. Лаки масляные общеупотребительные	81
70. Лак масляный № 1 (6. № 22) $\frac{\text{ОСТ 8159}}{\text{НКТП 1080}}$ $\left(\frac{\text{взамен ОСТ 6783}}{\text{НКТП 374}} \right)$	81
71. Лак масляный № 2 (6. № 17) $\frac{\text{ОСТ 8159}}{\text{НКТП 1080}}$ $\left(\frac{\text{взамен ОСТ 6784}}{\text{НКТП 375}} \right)$	82
72. Лак масляный № 3 (6. № 32, паро- возный) $\frac{\text{ОСТ 8159}}{\text{НКТП 1080}}$ $\left(\frac{\text{взамен ОСТ 6785}}{\text{НКТП 376}} \right)$	83

73. Лак масляный № 3а (6. № 20)	Врем. техн. условия	83
74. Лак масляный № 4 и 4а (6. № 41 и № 182)	ОСТ 8159 НКТП 1080	84
75. Лак масляный № 5 (6. № 48)	ОСТ 8159 НКТП 1080	85
76. Лак масляный № 6 (6. № 25)	ОСТ 8159 НКТП 1080	86
77. Лак масляный № 7 (6. № 79—80)	ОСТ 8159 НКТП 1080	87
78. Лак масляный № 9 (6. № 39)	ОСТ 8159 НКТП 1080	88
79. Лак масляный № 10 (6. № 42)	ОСТ 8159 НКТП 1080	88
80. Лак асфальтовый (6. № 35)	ОСТ 8160 НКТП 1081	89
81. Лак битумный (6. № 350)	Врем. техн. условия	90
IV. Лаки масляные целевого назначения		91
82. Лак масляный № 17А	Врем. техн. условия	91
83. Лак масляный № 22л	" " " "	92
84. Лак масляный № 33 (для фаб- рики „Катушка“)	" " " "	92
85. Лак масляный № 42 (для фаб- рики „Катушка“)	" " " "	93
86. Лак масляный № 42 (для Пен- зенского вселозавода)	" " " "	93
87. Лак масляный № 67	" " " "	94
88. Лак масляный № 87	" " " "	95
89. Лак масляный № 92а	" " " "	96
90. Тинктура № 99	" " " "	96
91. Лак для алюминиевого порошка	" " " "	97
92. Лак М-118 (противоскрипный состав)	" " " "	97
93. Автолак М-122 (для радиаторов)	" " " "	98
94. Автолак масляный М-177 для шасси	" " " "	98
95. Лак М-401 для снятия пыли	" " " "	99
96. Лак автомобильный черный Ч-1	ОСТ 6224 НКТП 261	100
97. Лак автомобильный черный Ч-1 (6. М-101) для ГАЗа и ЗИСа	Врем. техн. условия	100
98. Лак автомобильный черный Ч-2 (6. М-102)	ОСТ 6224 НКТП 262	101
99. Лак автомобильный черный Ч-2 (6. М-102) для ГАЗа и ЗИСа	Врем. техн. условия	102

100. Лаки масляные для жести № 101 и № 102	В. см. техн. условия	103
101. Лак для консервных жестянок		103
102. Лак масляный ремизный № 332		104
103. Лак масляный для ремиз № 71А (альбертолевый)		105
104. Лак масляный ремизный № 332°		105
105. Лак масляный литографский		106
106. Лак сидеростен		106
107. Лак масляный полировочный мебельный (АЛ-1)		106
108. Паркер-лак		107
109. Лак литейный (лак для стержневой массы)		108
110. Крепитель № 2 для стержневых смесей (масло С)		108
111. Крепитель для стержней № 3 и № 3к		109
112. Лак для изложниц		109
113. Лак „Гудроль“		110
114. Лак масляный кислотоупорный № 411		112
115. Декоративный масляный лак „Кристаллак“ (лак „Мороз“ б. № 331)		112
116. Глифтажевый лак № 1		112
117. Лак масляный для швейных машин Ш-1	СТ 1139 ГОХП 27/1	114
118. Лак масляный для швейных машин Ш-2	СТ 1139 ГОХП 27/2	115
119. Лак масляный для швейных машин Ш-3	СТ 1139 ГОХП 27/3	116
120. Лак масляный для швейных машин Ш-4	СТ 1139 ГОХП 27/4	117
121. Лак масляный для эмалевых красок для внутр. работ	СТ 1159 ГОХП 27	118
122. Лак изоляционный № 3 для ВЭТ ЯГЭМЗ для пропитки обмоток электромашин	Врем. техн. условия	119
123. Лак изоляционный № 4 покрывной для ВЭТ ЯГЭМЗ для моторов „МК“ и „МА“		119
124. Лак изоляционный № 13		120
125. Лак изоляционный № 18 и 18-а		120
126. Лак изоляционный № 316		121
127. Лак изоляционный № 319		121
128. Лак изоляционный № 321		122
129. Лак изоляционный № 375		122
130. Лак изоляционный № 320		122
131. Лак изоляционный № 324		123

132. Лак изоляционный № 325	Врем. техн. условия	123
133. Лаки изоляционные для эмалировки прово- локи		123
134. Лак изоляционный № 202 (типа Джин)		125
135. Лак изоляционный № 447 (типа Джин)		125
136. Лак изоляционный типа 458Джин(в за- мен М-89-1/)		126
137. Лак изоляционный типа 460 Джин (вза- мен М-90-1/)		127
138. Компаунд (типа № 225 Джин)		128
139. Растворитель компаунда (типа 225 Джин)		129
V. Нитроцеллюлозные лаки и растворители		131
140. Нитроцеллюлозные пленкообразующие вещества и вспомогательные к ним материалы (классификация)	ОСТ 8202 НКТП 1188	131
141. Грунт-лак бесцветный, карандашный	Врем. техн. условия	136
142. Глянц-лак, бесцветный, карандашный		136
143. Грунт-лаки цветные карандашные		136
144. Нитролаки для метров деревянных		137
145. Нитроцеллюлозные автокраски		137
146. Нитрокраски М-907, М-507, М-624а, М-624с и М-660 для ГАЗа и ЗИСа		139
147. Нитрокраски для легковых автомашин М-1 и ЗИС-101 (черная, внешне- вая и „электрик“)	Врем. техн. условия на 1-е полугод. 1936 г.	141
148. Мебельный нитролак № 940	Врем. техн. условия	142
149. Шапон-лаки	ОСТ 7297 НКТП 509	143
150. Нитроцеллюлозный мебельный лак № 948 и № 1940 кистевой (для шпательной работы)	Врем. техн. условия	143
151. Нитро-глипталевый лак № 754 (для Подоль- ского завода)		144
152. Нитролак № 16/14		145
153. Цирюточные нитрокраски		146
154. Мастика для обувного гранитоля		146
155. Стабилин		147
156. Растворитель для нитроцеллюлозных авто- красок М-645		148
157. Растворитель М-647 (для автомашин М-1 и ЗИС-101)		148
158. Растворитель для мебельных нитролаков № 1001		149
159. Ацетон чистый	ОСТ 332	149
160. Бутанол	Врем. техн. условия	150
VI. Спиртовые лаки и политуры		151
161. Лаки спиртовые мебельные	Врем. техн. условия	151
162. Лак спиртовый № 7 шеллачный		152
163. Лак спиртовый № 9 сандарачный		153

199. Краски эмалевые холодной сушки для окраски текстильных машин	Врем. техн. условия	180
200. Краска эмалевая красная для огнегасителей	" " " " " " " " " " " "	181
201. Краска эмалевая № 640	" " " " " " " " " " " "	181
202. Краска эмалевая № 1925	" " " " " " " " " " " "	182
203. Эмаль для мебели	" " " " " " " " " " " "	182
204. Краска эмалевая № 2013 циферблатная	" " " " " " " " " " " "	183
205. Краска эмалевая черная, покрывная для трансформаторов № 1510	" " " " " " " " " " " "	184
206. Краска эмалевая № 1496	" " " " " " " " " " " "	184
207. Электроэмаль № 358	" " " " " " " " " " " "	185
208. Эмаль коричневая для электрокаминов	" " " " " " " " " " " "	186
209. Краска эмалевая № 2064	" " " " " " " " " " " "	187
210. Краска эмалевая защитная жароупорная	" " " " " " " " " " " "	187
211. Велозмаля красная В-1 и голубая В-2	" " " " " " " " " " " "	188
212. Эмалевые цитроновые краски для велосипедов (светлозеленая и красная)	" " " " " " " " " " " "	189
213. Лаковые краски, изготавливаемые из отходов	" " " " " " " " " " " "	189
214. Маркировочная краска для наружной маркировки кип	" " " " " " " " " " " "	190
215. Автокраска эмалевая М-143 и М-543 для деревянных платформ автомобилей	" " " " " " " " " " " "	191
216. Эмаль глинталевая для деревянных платформ грузовых автомашин № „А. г. 1“ (серо-зеленая для ЗИСа)	" " " " " " " " " " " "	191
217. Краски для покрытия подводной части морских судов (необрастающие составы)	" " " " " " " " " " " "	192
218. Краска эмалевая антикислотная (б. эмаль № 273—кислотоупорная)	ОСТ 8162 НКТП 1082 СТ 1714 ГОХП 27	193
219. Краски фиксольные (фиксоли)	СТ 1714 ГОХП 27	194

VIII. Подмазочные, грунтовочные и полировочные материалы, сиккативы, замазки, сургучи и смолки 197

220. Лак масляный подмазочный № 74	Врем. техн. условия	197
221. Разводка для подмазки	" " " " " " " " " " " "	197
222. Разводка для лака Ш-3 (б. разводка для лака № 3276)	" " " " " " " " " " " "	198
223. Разбавитель для масляных лаков и эмалей № 1 и № 2	" " " " " " " " " " " "	198
224. Разводка для фикселей	" " " " " " " " " " " "	199
225. Подмазочная масса	" " " " " " " " " " " "	199
226. Подмазочная масса для медицинской мебели	" " " " " " " " " " " "	200
227. Черная грунтовка № 1514 для Прожекторного завода	" " " " " " " " " " " "	201
228. Грунтовка масляная № 1515	" " " " " " " " " " " "	201
229. Грунтовочная эмаль по металлу № 1505	" " " " " " " " " " " "	202

230. Автогрунтовка масляная под нитролак, горячей сушки (6. М-160)	ОСТ 8165 НКТП 1087	203
231. Шпатлевка М-163	Врем. техн. условия	203
232. Автогрунтовка М-171		204
233. Автогрунтовка М-176 и М-576		205
234. Автогрунтовка глинталевая „АГС“ (серая)		206
235. Нитрогрунтовка М-622		206
236. Нитрошпатлевка М-702		207
237. Глазурь М-200		207
238. Моечный состав М-1120 для автомашин М-1 и ЗИС-101		208
239. Смызка А		208
240. Полировочная вода		209
241. Полировочная паста, М-289 и М-290		210
242. Грунтовка столярная	ОСТ 3180	210
243. Сиккатив светлый № 63	Врем. техн. условия	211
244. Сиккатив темный № 64		212
245. Замазка оконная		212
246. Замазка стекольная		213
247. Сургуч почтовый палочный		213
248. Смолка для Мосэлементов		214
249. Смолка мягкая для гальванических элементов (заливка нижнего слоя)		215
250. Смолка пивная (эмалировочная)		216
251. Бутылочная цветная смолка		216
252. Смолка для укупорки консервной стеклотары		217
253. Спиртоупорная смолка для опечатывания розлива ректификованного спирта		218
254. Смолка для посуды с очищенным вином	ОСТ 4262	219
255. Силикатная глыба	Врем. техн. условия	220
256. Жидкое стекло (не очищенное)		221
257. Силикатный клей канторский		221

Упаковка, маркировка, правила приемки и метод анализа и испытания лакокрасочной продукции

IX. Упаковка, маркировка и правила приемки продукции	225
Упаковка и маркировка лакокрасочной продукции	225

X. Методы анализа и испытания лакокрасочной продукции

Правила приемки лакокрасочной продукции. Отбор проб	227
Определение содержания окиси железа в земляных красках	228
Определение потерь при прокаливании	228
Определение реакции водной вытяжки	228
Определение содержания растворимых солей	229
Определение влаги	229
Определение содержания окиси свинца в свинцовых белилах	229
Определение содержания окиси свинца в свинцовой зелени или кроне	230
Определение содержания окиси цинка в цинковых белилах по Галлетти	231

Определение содержания сернистого цинка и окиси цинка в литопоме . . .	232
Определение степени дисперсности ультрамарина (определение весового содержания частиц различных диаметров)	233
Определение остатка на сите в сухом пигменте	234
Определение тонкости помола пигмента в густотертых красках	235
Определение укрывистости сухих пигментов	236
Определение укрывистости масляных и эмалевых красок	236
Определение интенсивности или красящей способности краски	236
Определение сухого пигмента и олифы в масляных красках	237
Определение содержания пленкообразующих(нелетучих) веществ в нитролаке или краске	237
Определение цвета лаков и олиф	238
Определение вязкости олиф и лаков по Энглеру	238
Определение вязкости лаков и красок по воронке НИЛКа	241
Определение вязкости лаков и красок по вискозиметру Форда № 4	242
Определение вязкости лаков и красок по падению стандартного шарика	243
Определение консистенции густотертых паст	243
Определение содержания растворителя	244
Определение кислотного числа	246
Определение содержания отстоя	246
Определение прозрачности	246
Методика нанесения лаков и красок для их испытания на поверхности	246
Способность шлифоваться и полироваться для нитролаков и красок	251
Определение срока высыхания лаков и красок	252
Испытание лакокрасочной пленки	252
Определение твердости по Клемсону	253
Определение твердости по маятниковому аппарату	254
Определение эластичности	255
Определение степени растертости помощью микрометра	256
Метод определения маслосемкости по Гарднер-Кольману	258
Метод растирания красок	258
Метод определения малярной консистенции	259
Испытание на атмосферное влияние красок, тертых на связующих веществах	260
Определение коррозионной устойчивости ускоренным методом	263

НАРКОМТЯЖПРОМ

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОНТОРА СПРАВОЧНИКОВ И КАТАЛОГОВ

**ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ДРУГИХ ОТРАСЛЕЙ
НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР СПРАВОЧНО-ИНСТРУКТИВНЫМИ
МАТЕРИАЛАМИ ПУТЕМ ПРОРАБОТКИ И ВЫПУСКА ТЕХНИЧЕСКИХ
ПРОСПЕКТОВ, СПРАВОЧНИКОВ, КАТАЛОГОВ ПО ПРОДУКЦИИ ПРО-
ИЗВОДСТВЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**Со всеми заказами на каталоги и спра-
вочники продукции заводов НКТП СССР
надлежит обращаться по адресу:**

**МОСКВА, Центр, улица Мархлевского, д. № 3.
Складу Государственной Конторы Справочников
и Каталогов НКТП.**

**ЛЕНИНГРАД, канал Грибоедова, д. № 6, кв. 6.
Ленинградскому Отделению Государственной
Конторы Справочников и Каталогов НКТП.**

**Все издания Государственной Конторы Справочников
и Каталогов высылаются по почте наложенным пла-
тежом. Пересылка за счет заказчика по действительной
стоимости.**

НАРКОМТЯЖПРОМ
**НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА
ИНОСТРАННЫХ КАТАЛОГОВ**

МОСКВА, Центр, ул. Мархлевского, д. 3, во дворе, тел. 5-69-75.

Библиотека обслуживает иностранной научно-технической литературой (каталогами и проспектами) предприятия, организации и отдельных работников системы Наркомтяжпрома по заявкам и индивидуальным запросам.

Библиотека принимает поручения на выписку иностранных каталогов и т. п. справочно-технической литературы.

Иностранные издания выдаются по абонементам во временное пользование.

По всем вопросам выписки и абонирования иностранной справочной литературы надлежит обращаться по адресу библиотеки ежедневно, кроме общевыходных дней, от 10 до 16 $\frac{1}{2}$ час.

ИСПРАВЛЕНИЯ

Стр.	Строка	Напечатано	Должно быть
8	13 стр.	Эти техусловия, однако, не охватывают также требований	Эти техусловия охватывают также требования
26	11 стр.	отличающихся по содержанию перекиси свинца: № 1-А-26—27,5%	отличающихся по содержанию перекиси свинца: № 1-А-26—27,5%, № 1-В-27,5—28%.
30	6 стр.	Содержание нерастворимых солей	Содержание водорастворимых солей
49	18 стр.	Для лучшего схватывания (приставания) с окрашиваемой поверхностью краску рекомендуются...	Для лучшего схватывания (приставания) с окрашиваемой поверхностью последнюю рекомендуется...
62	20 стр.	Консистенция — по конусу погружения при 70°C	Консистенция — по конусу погружения при 20°C
62	4 стр.	При этом не должно наблюдаться более чем на 75% от всей поверхности.	При этом не должно наблюдаться коррозии более, чем на 75% от всей поверхности.
65	18 стр. гр. 7	0,15	15
80	11 стр.	не ранее 12 часов	не более 12 часов
91	6 стр.	оттенков	отсков
135	14 стр. гр. 5	Для шлифовки нитролаков и эмалевых плавков	Для шлифовки нитроблаковых и эмалевых пленок
139	8 стр.	Разбавление растворителя	Разбавление растворителем
158	15 стр.	Высыхание „от пыли“ при —20°C	Высыхание „от пыли“ при 18—20°C
159	12 стр.	При температуре 50—50°C	При температуре 50—60°C
166	22 стр.	Содержание масла в цинковых белилах	Содержание масла и цинковых белил.
255	2 стр.	Полоску шириной 0,5 см.	Полоску шириной 2 см.
265	4 стр.	Виды лакокрасочной промышленности	Виды лакокрасочной продукции.

„Технические условия на лакокрасочную продукцию“.

Цена 6 руб.

По указанию заказчика.

RLST



0000000047510

400590 4

НАРКОМТЯЖПРОМ
государственная контора
справочников и каталогов