

*шкк*

*9.410-88*



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ  
И СТАРЕНИЯ**

**ПОКРЫТИЯ ПОРОШКОВЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ**

**ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ**

**ГОСТ 9.410—88**

**Издание официальное**

**БЗ 9—88/679**

**Цена 15 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Единая система защиты от коррозии и старения

**ПОКРЫТИЯ ПОРОШКОВЫЕ ПОЛИМЕРНЫЕ**

Типовые технологические процессы

Unified system of corrosion and ageing protection.  
Powder polymeric coatings. Typical technological  
processes

**ГОСТ**  
**9.410—88**

ОКСТУ 0009

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на порошковые полимерные покрытия (далее — покрытия), полученные из порошковых полимерных материалов (далее — порошковых материалов), и устанавливает общие требования к операциям технологического процесса получения покрытий на металлических и неметаллических (стеклянных, керамических) поверхностях и методы контроля параметров технологического процесса и качества покрытий.

**1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОПЕРАЦИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО  
ПРОЦЕССА ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ**

1.1. Схемы технологического процесса получения покрытий приведены в табл. 1.



Таблица 1

Номер схемы	Поверхность окраши- ваемого изделия	Проводимые операции												
		Подготовка поверхности	Преваари- тельный нагрев	Окрашивание	Формирование	Окрашивание	Формирование	Окрашивание	Формирование	Окрашивание	Формирование	Окрашивание	Формирование	Охлаждение
1	Металлическая	+	-	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
2	Металлическая, неметаллическая	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
3	Металлическая с малой теплоемкостью изделия	+	-	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
4	Металлическая с большой теплоем- костью изделия	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
5	Металлическая	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

Примечания:

1. Знак «+» означает, что данную операцию проводят; знак «-» — операцию не проводят; знак «±» — операцию проводят до достижения требуемой толщины покрытия.
2. При окрашивании изделия по схеме 4 операцию формирования допускается не проводить, если качество покрытия соответствует требованиям нормативно-технической документации (НТД) на изделие.

1.2. Схему технологического процесса получения покрытия выбирают в зависимости от условий эксплуатации и назначения покрытия по приложению 1.

1.3. Оформление документации на технологический процесс получения покрытия — по ГОСТ 3.1408—85.

1.4. Все операции технологического процесса получения покрытия проводят при температуре воздуха 15—30°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

1.5. Требования к подготовке поверхности перед окрашиванием

1.5.1. Неметаллические поверхности перед окрашиванием обезжиривают органическими растворителями или щелочными водными растворами, промывают водой и сушат.

Подготовка металлической поверхности перед окрашиванием — по ГОСТ 9.402—80.

1.5.2. Степень очистки поверхности от окислов — 2, степень обезжиривания — первая по ГОСТ 9.402—80.

1.5.3. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и др.

1.5.4. Для устранения других дефектов поверхности изделия, допускаемых НТД, на поверхность наносят полиэфирную шпатлевку ПЭ-0889 или эпоксидный компаунд.

Состав эпоксидного компаунда приведен в табл. 2.

Таблица 2

Наименование компонента	Масса, г
Эпоксидная смола ЭД-20	100
Полиэтиленполиамин (ПЭПА) марки А	12—14
или отвердитель АФ-2	30
Олигоэфиракрилат МГФ-9	20
Порошковый материал	50—100

Жизнеспособность компаунда с отвердителем ПЭПА марки А при температуре  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 40—60 мин, при хранении в холодильнике — 8—10 ч, с отвердителем АФ-2 при температуре  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 20—30 мин. Продолжительность отверждения компаунда с ПЭПА при  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 24 ч или при температуре  $(70 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 5 ч, с отвердителем АФ-2 при температуре  $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 2—3 ч, при температуре  $(60 \pm 5)^\circ\text{C}$  — 1—1,5 ч.

1.5.5. Для удаления газов литые металлические изделия перед окрашиванием прокаливают при температуре не ниже 250°C в течение 30 мин и охлаждают до температуры не ниже 40°C.

1.5.6. Не допускается взамен фосфатирования применять фосфатирующие грунтовки.

1.5.7. При окрашивании порошковыми материалами изделий, полученных методом пайки, температура нагрева изделия должна быть ниже температуры пайки не менее чем на 30°.

1.5.8. Для увеличения адгезии покрытия из пентапласта, фторопласта, полиэтилена и поливинилхлоридной краски П-ХВ-716 в технологическом процессе подготовки поверхности проводят механическую очистку для увеличения шероховатости Rz до 10—30 мкм по ГОСТ 2789—73 или операцию грунтования.

Перечень материалов, применяемых в качестве грунтовок, приведен в приложении 2.

1.5.9. Для защиты от порошковых материалов участков, не подлежащих окрашиванию, используют фольгу алюминиевую по ГОСТ 618—73, специальные приспособления из фторопластов, кремнийорганической резины, металла, керамики, ленту клеящую на бумажной основе марки Г по ГОСТ 18251—87, ленту изоляционную по ГОСТ 16214—86, электрокартон, кремнийорганические компаунды. Допускается применение термостойких легкоъемных лаков (например, силиконовых ПС-40).

## 1.6. Требования к порошковым материалам

1.6.1. Порошковые материалы, применяемые для окрашивания, приведены в приложении 1.

1.6.2. Порошковые материалы должны соответствовать требованиям НТД. При несоответствии показателей влажности и дисперсности требованиям НТД порошковый материал дополнительно сушат и просеивают.

1.6.3. Порошковые материалы хранят в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5—86. Допускается порошковые материалы хранить в аппаратах распыления в течение месяца при соблюдении условий п. 1.4.

## 1.7. Требования к окрашиванию

1.7.1. Методы окрашивания порошковыми материалами приведены в табл. 3.

Характеристика методов окрашивания приведена в приложении 3.

1.7.2. Метод окрашивания выбирают в зависимости от сложности и размера изделий и вида порошкового материала.

Для изделий средней и сложной конфигурации метод погружения нагретого изделия в псевдооживленный слой не применяют.

Методом погружения в псевдооживленный слой с применением или без применения электрополя окрашивают особо мелкие, мелкие и средние изделия. Классификация изделий по сложности и размерам приведена в приложении 4.

Таблица 3

Окрашиваемая поверхность	Метод окрашивания
Металлическая	Пневматическое распыление на нагретое изделие Пневмоэлектростатическое распыление на нагретое или холодное изделие Погружение в псевдооживленный слой нагретого изделия Погружение (без погружения) в псевдооживленный слой нагретого или холодного изделия с применением электрополя
Неметаллическая	Пневматическое распыление на нагретое изделие Погружение в псевдооживленный слой нагретого изделия

1.7.3. На холодное изделие наносят порошок материал дисперсностью не более 150 мкм. На нагретое изделие наносят порошок материал дисперсностью не более 350 мкм.

1.7.4. Неметаллические изделия должны выдерживать нагрев до температуры, превышающей температуру формирования покрытий не менее чем на 30°C.

Режимы получения покрытий приведены в приложении 5.

1.7.5. Параметры окрашивания порошковыми материалами приведены в приложении 6.

1.7.6. Перечень оборудования, применяемого для получения покрытий, приведен в приложении 7.

1.7.7. Сжатый воздух, применяемый для получения покрытия, должен соответствовать 2-й группе по ГОСТ 9.010—80.

1.8. Способы устранения дефектов покрытия, возникающих при его нанесении

1.8.1. Основные дефекты покрытия и способы их устранения приведены в приложении 8.

1.8.2. До формирования покрытия при окрашивании холодного изделия дефекты покрытия устраняют окрашиванием изделия после удаления нанесенного порошкового материала обдувкой сжатым воздухом или подкрашиванием отдельных участков без обдувки сжатым воздухом.

1.8.3. После формирования покрытия дефекты устраняют удалением всего покрытия или части покрытия с последующим окрашиванием порошковыми материалами, специальными компаундами или жидкими лакокрасочными материалами.

1.8.4. Покрытие удаляют механическими, химическими или термическим способом.

Химические составы для удаления покрытия приведены в приложении 9.

Температура удаления покрытия при термическом способе — 400—600°C.

1.8.5. При устранении дефектов с помощью порошковых материалов повторное окрашивание изделия проводят после шлифования и обезжиривания всей поверхности.

1.8.6. При толщине покрытия более 350 мкм для исправления единичных дефектов эпоксидных покрытий используют компаунды по п. 1.5.4, покрытий из термопластов — свободную пленку или порошковый материал, который заправляют с помощью электропаяльника мощностью 65 Вт, снабженного терморегулятором.

Перед исправлением участки с дефектами зачищают до металла и обезжиривают.

Примечание. Для приготовления свободной пленки порошковый материал наносят на металлическую фольгу, оплавливают при температуре формирования и отслаивают.

Для получения поливинилбутиральной пленки может быть использован 40—50%-ный раствор поливинилбутирала в спирте с последующей сушкой в течение 24 ч при температуре  $(20 \pm 10)^\circ\text{C}$  или 4—6 ч при температуре  $60^\circ\text{C}$ .

1.8.7. Для удаления и формирования покрытия на участке площадью, не превышающей 5% поверхности, могут быть использованы пламя газовой горелки или горячий воздух.

1.8.8. При устранении дефектов жидкими лакокрасочными материалами участки с дефектами шлифуют, шпатлюют (при необходимости), сушат, шлифуют всю поверхность, затем обезжиривают и окрашивают всю поверхность методом пневматического распыления и сушат.

Единичные дефекты устраняют в той же последовательности только на участке с дефектом.

Марку лакокрасочного материала выбирают в зависимости от условий эксплуатации и совместимости с покрытием.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Производственные здания и помещения должны соответствовать категории А и Б по СНИП 2.09.02—85.

2.2. Параметры воздуха рабочей зоны помещений должны соответствовать ГОСТ 12.1.005—76.

Степень очистки воздуха, удаляемого из системы рекуперации, должна составлять не менее 99,8%.

Концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны определяют по методическим указаниям, утвержденным Минздравом СССР, или в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.016—79, не реже двух раз в месяц. Допускается устанавливать другую периодичность контроля по согласованию с местными органами государственного санитарного контроля.

Возможные максимальные количества вредных веществ в воздухе рабочей зоны приведены в приложении 10.

2.3. Основные требования безопасности к технологическим процессам должны соответствовать ГОСТ 12.3.005—75.

2.4. Показатели пожаровзрывобезопасности технологического процесса и оборудования для нанесения порошковых материалов должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.041—83.

Методы определения показателей пожаровзрывоопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.044—84.

Показатели пожаровзрывобезопасности порошковых материалов приведены в приложении 11.

2.5. Класс взрывоопасных зон, в которых проводят операции технологического процесса окрашивания порошковыми материалами—В-11а в соответствии с требованиями Правил устройства электроустановок, утвержденных Главгосэнергонадзором, при этом допускается применять электрические аппараты и приборы со степенью защиты не менее IP54 по ГОСТ 14254—80.

2.6. При использовании в одном технологическом цикле жидких лакокрасочных и порошковых материалов оборудование для окрашивания порошковыми материалами отделяют пыленепроницаемыми ограждениями с пределом огнестойкости 0,75 ч.

2.7. Вентиляционные системы технологического оборудования должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.021—75.

Блокировка вентиляционных систем должна обеспечивать до начала и после окончания процесса распыления не менее чем двукратный обмен воздуха по отношению к объему камер.

2.8. При пневмоэлектростатическом распылении включение источника высокого напряжения и дозатора блокируют системой вентиляции камеры распыления для включения их после включения вентиляции.

2.9. Производительность вентиляторов должна обеспечивать в технологическом оборудовании и воздуховодах вытяжной вентиляции концентрацию аэрозвеси порошкового материала менее половины его нижнего концентрационного предела воспламенения (см. приложение 10).

2.10. Системы воздуховодов от установок окрашивания порошковыми материалами к оборудованию рекуперации должны быть оснащены пламеотсекательными устройствами.

2.11. Не допускается местные отсосы воздуха от распыляющих устройств и печей формирования покрытий объединять общей вытяжной вентиляцией.

2.12. Температура внутренних поверхностей печей отверждения не должна быть более  $\frac{2}{3}$  температуры самовоспламенения порошкового материала.

2.13. Количество порошкового материала, хранимого в цехе окрашивания, должно быть не более суточной нормы.



2.14. Камеры окрашивания и рекуперации должны быть оборудованы датчиками и форсунками общецеховой автоматической системы пожаротушения, иметь местные средства пожаротушения.

В качестве средств пожаротушения применяют смачиватель НП-1, НП-5, воздушную механическую пену, тонкораспыленную воду, асбестовые одеяла и песок.

2.15. Для полного устранения выброса порошкового материала входная скорость воздуха в технологических проемах установок окрашивания должна быть не менее 0,8 м/с.

Средняя скорость воздушного потока в воздуховодах систем вытяжной вентиляции должна быть не менее 8 м/с.

2.16. При очистке воздуховодов от порошкового материала пыль не должна попадать в помещение цеха. В воздуховодах необходимо предусмотреть люки, через которые их продувают подаваемым по шлангам сжатым воздухом при включенной вытяжной вентиляции. Порошковый материал, осевший на поверхности оборудования и в помещении, удаляют с помощью пылесоса во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции, допускается влажная уборка. Периодичность очистки устанавливают в зависимости от производительности и запыленности оборудования.

2.17. Загрузку и выгрузку порошкового материала в установках автоматического окрашивания проводят механизированным или автоматизированным способом.

Для ручных установок допускается ручная загрузка и выгрузка порошкового материала под вытяжным зонтом с включенной вытяжной вентиляцией при отключении питания установки от электросети с последующим удалением осевшего порошкового материала, используя при этом средства индивидуальной защиты.

2.18. Ток короткого замыкания с открытых коронирующих электродов не должен превышать 200 мкА.

Энергия искры с коронирующего электрода должна быть меньше минимальной энергии зажигания порошкового материала.

2.19. Допустимый уровень шума на рабочем месте должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.003—83, ГОСТ 12.1.050—86 и санитарным нормам допустимых уровней шума на рабочих местах.

2.20. Открытые движущиеся поступательно и вращающиеся устройства должны быть ограждены в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.062—81.

2.21. Для предотвращения образования зарядов статического электричества все единицы оборудования должны быть заземлены.

Спротивление заземления должно быть не более 10 Ом. Проверку заземления проводят не реже одного раза в месяц.

2.22. Для исключения или снижения пожаро- и электроопасности разрядов статического электричества, которые могут возникнуть при распылении, транспортировке, рекуперации порошкового

материала, необходимо выполнять требования ГОСТ 12.1.018—86, Правил защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности.

2.23. Рабочее место должно быть оборудовано в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.033—78, ГОСТ 12.2.049—80, ГОСТ 12.2.061—81.

2.24. Температура поверхности оборудования и ограждений рабочих мест не должна быть более 45°С.

2.25. При выполнении операций технологического процесса получения покрытий используют средства индивидуальной защиты:

очки защитные по ГОСТ 12.4.013—85;

перчатки трикотажные по ГОСТ 5007—87;

перчатки резиновые по ГОСТ 20010—74;

фартуки специальные по ГОСТ 12.4.029—76;

халаты по ГОСТ 12.4.131—83, ГОСТ 12.4.132—83;

комбинезоны по ГОСТ 12.4.099—80, ГОСТ 12.4.100—80;

обувь специальную по ГОСТ 12.4.137—84;

сапоги резиновые по ГОСТ 12265—78;

респиратор фильтрующий универсальный РУ-60М по ГОСТ 17269—71;

респиратор ШБ-1, СИЗОФ-ФП-110, «Лепесток-40» по ГОСТ 12.4.028—76.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. При получении покрытия контролируют порошковые материалы, параметры технологического процесса получения покрытия, качество покрытия.

3.2. Формы и правила оформления документов на технический контроль — по ГОСТ 3.1502—85, форма 3 и 3а.

3.3. Методы контроля качества применяемого порошкового материала — по НТД на материал.

3.4. Параметры технологического процесса контролируют на стадии подготовки поверхности изделия, окрашивания и формирования покрытия.

3.4.1. Контроль качества очистки от окислов и обезжиривания металлической поверхности — по ГОСТ 9.402—80.

Контроль качества степени обезжиривания неметаллической поверхности проводят в соответствии с требованиями разд. 5 ГОСТ 9.402—80.

3.4.2. В зависимости от метода окрашивания контролируют напряжение, подаваемое на распылитель (электрод), расстояние до окрашиваемого изделия, ток утечки с одного распылителя, температуру предварительного нагрева изделия, время окрашивания, давление воздуха на формирование факела, давление для создания псевдооживленного слоя.

3.4.3. Содержание влаги и минеральных масел в сжатом воздухе определяют по ГОСТ 9.010—80.

3.4.4. При формировании покрытия контролируют температуру и продолжительность формирования.

3.5. Качество покрытия должно соответствовать требованиям НТД на изделие.

3.6. В зависимости от типа производства контроль подвергают 1—10% изделий, при этом контролируют толщину, цвет и класс покрытия. Электроизоляционные и защитные покрытия на изделии дополнительно контролируют на сплошность. При необходимости сплошность покрытия определяют разрушающим методом, для чего на участке изделия площадью 2—3 мм<sup>2</sup> удаляют покрытие до металла. Изделие погружают в электролит так, чтобы участок без покрытия был выше уровня электролита. Один электрод, подсоединенный к источнику тока, погружают в электролит, другим касаются очищенного участка изделия. Наличие тока в цепи указывает на нарушение сплошности покрытия.

3.7. Контроль качества внешнего вида покрытия проводят визуально при дневном или искусственном рассеянном свете, сравнивая покрытие с эталоном или контрольным образцом, утвержденным в установленном порядке.

3.8. Контроль физико-механических показателей покрытия проводят при отработке или изменении технологического процесса, а также при ухудшении качества покрытия на изделии или образцах-свидетелях.

Контроль проводят не ранее чем через 3 ч после формирования покрытия, если нет других указаний в НТД на порошковый материал.

3.8.1. Адгезию покрытия к металлической поверхности определяют любым методом по ГОСТ 15140—78, к неметаллической — методом 2 или 4.

3.8.2. Предел прочности покрытия при растяжении и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 18299—72.

3.8.3. Прочность покрытия при ударе определяют по ГОСТ 4765—73.

3.8.4. Эластичность покрытия при изгибе определяют по ГОСТ 6806—73.

3.9. Сопротивление изоляции для электроизоляционных покрытий контролируют мегометром с номиналом, необходимым для проверяемого класса изоляции.

3.10. Измерение электрических свойств покрытия — по ГОСТ 6433.1-71—ГОСТ 6433.4-71.

3.11. Перечень приборов для испытаний и контроля приведен в приложении 12.

3.12. Перечень материалов, применяемых для получения покрытий, приведен в приложении 13.

**ПЕРЕЧЕНЬ ПОРОШКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЯ**

Наименование порошкового материала, марка	Допустимая температура эксплуатации покрытия, °С	Условия эксплуатации		Назначение покрытия	Метод нанесения порошкового материала	Толщина покрытия, мкм	Номер схемы технологического процесса по табл. 1	Максимально допустимый класс покрытий по ГОСТ 9.032—74
		по ГОСТ 9.104—79	по ГОСТ 9.032—74					
Полиэтилен низкого давления (ПЭНД) 20608—012 20708—016 20808—024 20908—040 21008—075	От -60 до +60	У2, Т2, В5	4, 6, 7, 9	Защитное и электроизоляционное	По п. 1.7.1	150—500 300—700	2, 3 4	—
Полиэтилен высокого давления (ПЭВД) 16803—070	» -60 » +60	У2, Т2, В5	4, 6, 7, 9	То же	То же	150—500 300—700	2, 3 4	—
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-45	» -60 » +100	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9	Защитно-декоративное	»	60—100 100—200	1 2	IV*
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-177 и П-ЭП-177 (ОН) марок А и Б (зеленая)	» -60 » +120	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9	То же	»	100—150 100—200 150—300 150—500 300—500 70—150 100—200	1 2 3 4 4 1 2	IV*

Продолжение

Наименование порошкового материала марка	Допустимая температура эксплуатации покрытия, °С	Условия эксплуатации		Назначение покрытия	Метод нанесения порошкового материала	Толщина покрытия, мкм	Номер схемы технологического процесса по табл. 1	Максимально достигаемый класс покрытия по ГОСТ 9.032-74
		по ГОСТ 9.104-79	по ГОСТ 9.032-74					
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-534 марок А и Б	От -60 до +120	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9	Защитное и электроизоляционное Защитное, в частности для магистральных трубопроводов Защитно-декоративное, в частности разрешенное для контакта с пищевыми продуктами, например, внутренней поверхности бытовых холодильников и других электроприборов Защитное и электроизоляционное	По п. 1.7.1  То же	150-300	3	IV*
	» -60 » +100					150-500	2	
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-219 и П-ЭП-219(ОН) марок А и Б	» -60 » +100	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9			70-150	1	IV*
						100-200	2	
						150-350	2	

Наименование порошкового материала, марка	Допустимая температура эксплуатации покрытия, °С	Условия эксплуатации		Назначение покрытия	Метод нанесения порошкового материала	Толщина покрытия, мкм	Номер схемы технологического процесса по табл. 1	Максимально допустимый класс покрытия по ГОСТ 9.032—74
		по ГОСТ 9.104—79	по ГОСТ 9.032—74					
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-971 марок А и Б Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-91 Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-61 Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-135	От -60 до +120	У2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9	Защитно-декоративное Защитное и электроизоляционное Защитно-декоративное и электроизоляционное Защитно-декоративное	По п. 1.7.1	70—150 100—200 150—300 150—500 300—500 70—150 100—200	1 2 3 2 4 1 2	IV*
	» -60 » +100	У2	4, 6, 7/4, 8, 9/1		То же			IV*
	» -60 » +100	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 8		»	70—150 100—200	1 2	IV*
	» -60 » +100	У2	4/1, 6, 7/4, 9/1	Защитно-декоративное с низкой отдающей способностью, электроизоляционное	Пневмо-электроstaticкое распыление, погружение в псевдоожженный слой с применением электрополю	70—150	1	IV*
	» -60 » +100	УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 8	Защитно-декоративное	По п. 1.7.1	80—150 100—200	1 2	IV*

Продолжение

Наименование порошкового порошкового материала, марка	Допустимая температура эксплуатации покрытия, °С		Условия эксплуатации		Назначение покрытия	Метод нанесения порошкового материала	Толщина покрытия, мкм	Номер схемы технологического процесса по Табл. 1	Максимально достигаемый класс покрытий по ГОСТ 9.032-74
	От - 20 до + 40	От - 60 до + 100	по ГОСТ 9.104-79	по ГОСТ 9.032-74					
Краска порошковая поливинил-бутиральная П-ВЛ-212	От - 20 до + 40	От - 60 до + 100	УХЛ4, 04	4, 6/1, 9	Защитно-декоративное абразивостойкое	по п. 1.7.1	200—500	2	IV*
			УХЛ2, Т2, В5	4, 6, 8					
Краска порошковая полиэфирная П-ПЭ-1130у	От - 20 до + 40	От - 60 до + 100	У2, Т2, В5	4, 6/1, 7	Защитно-декоративное	Пневматическое распыление, пневмоэлектроскопическое распыление	200—400	2	V
			У2, Т2, В5	4, 6/1, 7					
Краска порошковая поливинилхлоридная П-ХВ-716	От - 20 до + 40	От - 60 до + 100	У2	6, 7/3, 8, 9	Защитное, антифрикционное	Пневматическое распыление, пневмоэлектроскопическое распыление, погрузочный слой	100—150 150—300	1 2	IV*
			У2	6, 7/3, 8, 9					

Порошкообразный полиамид ПА-12АП





## Продолжение

Наименование порошкового материала, марка	Условия эксплуатации		Назначение покрытия	Метод нанесения порошкового материала	Толщина покрытия, мкм	Номер схемы технологического процесса по табл. 1	Максимально достигаемый класс покрытий по ГОСТ 9.032—74
	Допустимая температура эксплуатации покрытия, °С	по ГОСТ 9.104—79					
Композиция оксидная порошковая УП-2155	От -60 до +180		6, 8, 9	По п. 1.7.1	200—250	1, 2	—
	» -60 » +220	У2, Т2, В5	4, 6, 7, 8, 9		250—400	2	
Компаунды порошкообразные ПДФ-4 ПДФ-10	» -60 » +125	У2, Т2	4, 6, 8, 9	То же	100—500	1, 2	—
		У2, Т2, В5					

\* III класс покрытия обеспечивается при использовании порошковых материалов с дисперсностью не более 80 мкм при толщине покрытия не менее 100 мкм при условии подготовки металлических поверхностей до 1, 2 степени очистки по ГОСТ 9.402—80.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В КАЧЕСТВЕ  
ГРУНТОВОК

Порошковый материал	Материал, применяемый в качестве грунтовки	Метод нанесения грунтовки по ГОСТ 9.105—80	Режим сушки	Толщина грунтового слоя, мкм
Полиэтилен низкого давления (ПЭНД)	<p>Порошковая грунтовка на основе сополимеров этилена с винилацетатом (СЭВА) с содержанием винилацетатных звеньев 19—25%</p> <p>Каучуки СКС-30 и СКН-18 в виде растворов в ксилоле или бутилацетате</p>	<p>Пневматическое распыление, пневмоэлектростатическое распыление, погружение в псевдоожиженный слой</p>	<p>180°С 5 мин</p>	<p>80—100</p>
Краска порошковая поливинилхлоридная П-ХВ-716	<p>Порошковая грунтовка П-ХВ-0111</p> <p>Грунтовка КЧ-0189</p>	<p>Любой</p> <p>Погружение в псевдоожиженный слой нагретого до 250—270°С изделия</p> <p>Любой</p>	<p>Естественная сушка</p>	<p>30—50</p>
Порошкообразный полиамид ПА-12АП Пентаалст	<p>Порошковая грунтовка на основе СЭВА</p> <p>Лак ЭБС-Л</p> <p>Каучуки СКС-30 и СКН-18 в виде 5 % раствора в толуоле</p>	<p>Пневматическое распыление, пневмоэлектростатическое распыление, погружение в псевдоожиженный слой</p> <p>Любой</p> <p>То же</p>	<p>Последующий слой порошкового материала наносят без промежуточного формирования грунтового покрытия</p> <p>Предварительный нагрев загрунтованного изделия до 230—250°С не более 5 мин</p> <p>180°С 5 мин</p> <p>80°С 10 мин</p> <p>Естественная сушка</p>	<p>30—50</p> <p>80—100</p> <p>10—20</p> <p>30—50</p>

Порошковый материал	Материал, применяемый в качестве грунтовки	Метод нанесения грунтовки по ГОСТ 9.105—80	Режим сушки	Толщина грунтового слоя, мкм
Пентапласт	Пентапласт в виде 5—10% раствора в циклогексаноне	Любой	Естественная сушка	10—30
	Грунтовка на основе эпоксиолигомеров следующего состава, весовые части: эпоксидная смола ЭД-20—100, полиэтиленполиамин — 11, дибутилфталат — 9	То же	То же	30—50

ПРИЛОЖЕНИЕ 3  
Справочное

### ХАРАКТЕРИСТИКА МЕТОДОВ ОКРАШИВАНИЯ ПОРОШКОВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

1. Метод пневматического распыления — порошковый материал в дозированном количестве равномерно подается в виде порошковой аэродисперсии на предварительно нагретое изделие.

К методу пневматического распыления относятся также газопламенное, струйное и плазменное распыление.

2. Метод пневмоэлектростатического распыления — заряженный порошковый материал в дозированном количестве равномерно подается в виде порошковой аэродисперсии на холодное или нагретое изделие.

Заряд частиц порошкового материала может осуществляться как от источника высокого напряжения, так и с использованием трибоэлектрического эффекта, при этом зарядка порошка осуществляется за счет трения при контакте дисперсных частиц порошка между собой и с трибоэлектризуемыми элементами поверхности в распыляющих устройствах и при пневмотранспортировке порошковой аэродисперсии.

3. Погружение в псевдооживленный слой — нагретое изделие погружают в порошковую аэродисперсию, при этом температура нагрева изделия должна быть выше температуры вязкого течения порошкового материала. Псевдооживленный слой может создаваться вихревым, вибровихревым, вибрационным способами.

4. Погружение (или без погружения) в псевдооживленный слой с применением электрополя — холодное или нагретое заземленное изделие погружают в псевдооживленный слой или размещают над поверхностью псевдооживленного слоя, внутри которого установлены электроды, соединенные с источником высокого напряжения.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 4**  
Справочное

**КЛАССИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ ПО СЛОЖНОСТИ И РАЗМЕРАМ**

Форма изделия	Характеристика изделия	Наибольший размер изделия, мм			
		Особо мелкие	Мелкие	Средние	Крупные
Простая	Плоские и объемные обтекаемой формы с плавной небольшой кривизной, без перегородок и углублений				
Средняя	Плоские и объемные с углублениями, выступами, отбортовками, ребрами, отверстиями	До 300	От 300 до 630	От 630 до 1600	От 1600 до 4000
Сложная	Плоские и объемные с пересекающимися плоскостями, пазами, приливами и другими углублениями и выступами				

**ПРИЛОЖЕНИЕ 5**  
 Рекомендуемое

**РЕЖИМЫ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЯ**

Наименование материала, марка	Температура предварительного нагрева изделия, °С	Температура формирования покрытия, °С	Число слоев	Время формирования промежуточного слоя, мин	Время формирования последнего слоя, мин	Условия охлаждения
Полиэтилен НД	220-280	200-250	1-3	5-2	20-10	На воздухе
Полиэтилен ВД	220-280	170-240	1-3	5-2	20-10	То же
Эпоксидные краски	180-230	180, 200	1	30, 20	30, 20	>
П-ЭП-45	180-230	180, 200	1-2	10-5	60, 30	>
П-ЭП-177 (зеленая)	180-250	180, 200	1-2	10-5	60, 30	>
П-ЭП-534	180-230	180, 200	1-2	10-5	60, 30	>
П-ЭП-219	180-250	200, 230	1-2	10-5	20, 10	>
П-ЭП-971	120-200	120, 180	1	70, 15	70, 15	>
П-ЭП-61	180-230	180, 200	1	30	60, 30	>
П-ЭП-135	180-220	180	1	30	30	>
П-ЭП-134	180-220	180	1	30	30	>
Поливинилбутиральная краска П-ВЛ-212	210-270	200-260	1-2	5-2	5-3	>
Полиэфирная краска П-ПЭ-1130У	180-230	180, 200	1	60, 30	60, 30	>
Поливинилхлоридная краска П-ХВ-716	240-280	230-260	1	4-2	4-2	В воде
Полиамид ПА-12АП	200-280	200-250	1-2	10-4	10-4	На воздухе, минеральное масло 80-90°С

Продолжение

Наименование материала, марка	Температура предварительного нагрева изделия, °С	Температура формирования покрытия, °С	Число слоев	Время формирования междуочного слоя, мин	Время формирования последнего слоя, мин	Условия охлаждения
Пентапласт А-1, А-2, А-4	200—300 термообработка последнего слоя: для эластичных жестких, прочных антифрикционных	200—250	2—3	15—5	30—20	В воде
		135—145 110—130 150—170 250—270 270—280 260—280 260—320 260—330 режим ступенчатый 170, 200 150 145 режим ступенчатый 180, 200, 250 160 180	3—5 3—5 3—5 2—5 3—5	10—5 20—10 30—20 30—20 30—20	25 60 40—25 60—30 60—30 180—150 120—40 180—20	» » » » » На воздухе » В воде
Фторопласты: Ф-2М-Д Ф-3-Б Ф-30-П Ф-4МБП Ф-40ДП	200—300 240—300 230—300 320—350 280—350	170, 200	1—2	20—10	120, 180	На воздухе
		150—190 150—190 режим ступенчатый 180, 200, 250 160 180	2—4 2—5	20—10 20—10	360 600	» »
Эпоксидные компаунды: ЭП-49А/1, ЭП-49А/2 ЭП-49Д/1 ЭП-49Д/2 Компаунды	170—190 150—250	80—120	1—2	20—10	600—60	На воздухе
ПДФ-10, ПДФ-4 Композиция УП-2155; дополнительно для пазовой изоляции Композиции УП-2191 «А», УП-2191 «К»	170—190 150—250	80—120	1—2	20—10	600—60	На воздухе

Примечание. При окрашивании холодных деталей началом формирования покрытия следует считать начало оплавления порошкового материала.  
Допускаются другие режимы формирования при условии обеспечения заданных свойств покрытия.

## ПАРАМЕТРЫ ОКРАШИВАНИЯ ПОРОШКОВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

Параметр	Значение для метода окрашивания				
	Пневматическое распыление на нагретое изделие	Пневмоэлектростатическое распыление на нагретое или холодное изделие		Погружение в псевдоожиженный слой нагретого изделия	Погружение в псевдоожиженный слой нагретого изделия с применением электрошоля
		с автономным источником высокого напряжения	с трибоэлектризацией частиц		
Толщина одного слоя покрытия, мкм, не более	250	250	250	250	250
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,1—0,6	0,1—0,6	0,1—0,6	0,01—0,03	0,01—0,03
Расстояние до окрашиваемого изделия мм, не более	400	400	400	—	—
Напряжение, подаваемое на распылитель (электрод), кВ, не более	—	80	—	—	80
Время окрашивания, с, не более	—	—	—	5	10
Скорость погружения изделий, м/с	—	—	—	0,5—1,0	0,5—1,0
Скорость изъятия изделий, м/с	—	—	—	0,5—1,0	0,5—1,0
Расход материала через сопло, г/мин, не более	500	400	200	—	—
Температура изделия, °С, не более	350	350	350	350	250
Ток утечки с одного распылителя, мкА, не более	—	100	—	—	—
Давление воздуха на формирование факела, МПа	0,1—0,3	0,1—0,3	0,1—0,4	—	—
Давление воздуха на подачу порошкового материала, МПа	0,04—0,12	0,04—0,12	0,04—0,08	—	—
Давление воздуха для создания псевдоожиженного слоя, МПа	0,01—0,03	0,01—0,03	0,01—0,03	0,01—0,03	0,01—0,03

Примечание. Для П-ХВ-716 толщина одного слоя покрытия до 700 мкм.

**ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИМЕНЯЕМОГО ДЛЯ  
ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЯ**

Наименование оборудования	Техническая характеристика	Назначение
Комплектная линия для окрашивания порошковыми полимерными материалами пневмоэлектростатическим способом ХБ 001100.00.00.00	Производительность, м <sup>2</sup> /ч —180; габариты окрашиваемых изделий, мм — 630×1000×1000	Пневмоэлектростатическое распыление на холодное изделие
Камера ручного распыления ПП 357.00.00.00 ПС	Производительность, м <sup>2</sup> /ч — 2,5; габариты окрашиваемых изделий, мм — 600×600××600	То же
Комплектная линия нанесения порошковых полимерных материалов Г 5369.000	Производительность, м <sup>2</sup> /ч — 80—160; габариты окрашиваемых изделий, мм — 630×630××1000	»
Установка нанесения порошковых полимерных материалов ручная 29304985006	Производительность, кг/ч — 0,6; габариты окрашиваемых изделий, мм — 500×500××500	»
Установка для окрашивания порошковыми полимерными материалами «Уран-100»	Производительность при толщине покрытия 80 мкм, м <sup>2</sup> /ч — 40; габариты окрашиваемых изделий, мм — 400×400××400; температура в камере полимеризации, °С — 230	»
Установка для окрашивания порошковыми полимерными материалами «Уран-600»	Производительность при толщине покрытия 80 мкм, м <sup>2</sup> /ч — 40; габариты окрашиваемых изделий, мм — 600×600××600; температура в камере полимеризации, °С — 230	»



Наименование оборудования	Техническая характеристика	Назначение
Комплектная линия для окрашивания порошковыми полимерными материалами 1128.00.000	Производительность при толщине покрытия 250—300 мкм, м <sup>2</sup> /ч — не более 60; габариты окрашиваемых изделий, мм — 350×280××350	Пневмоэлектростатическое распыление на нагретое изделие
Аппарат для зарядки порошка	Производительность, кг/ч 5; емкость питания, кг — 8; напряжение на распылителе, кВ — не более 60	Пневмоэлектростатическое распыление на холодное или нагретое изделие
Малогабаритная линия для нанесения порошковых полимерных покрытий ХБ 01.0004.00.00.00	Производительность при толщине покрытия 80±±10 мкм, м <sup>2</sup> /ч — 80—150; габариты окрашиваемых изделий, мм — 400×400×800; скорость конвейера, м/мин — 0,5—2,3; время смены цвета порошкового полимерного материала, ч — 2—2,5	Пневмоэлектростатическое распыление на холодное изделие
Агрегат компаундирования конденсаторов 08СПП—10000—013	Производительность, касет/ч — не менее 450; габариты окрашиваемых изделий, мм, — не более 10×20×15	—
Установка типа УЭИП-1	Производительность, м <sup>2</sup> /ч — 100—200; высота изделий, мм, — не более 100	Погружение в псевдоожоженный слой с применением электрополя
Установка для нанесения порошковых полимерных материалов на трубы пневмоэлектростатическим способом, черт. УралНИТИ 1592.00	Производительность при толщине покрытия 450 мкм, м <sup>2</sup> /ч — 340; диаметр окрашиваемых труб, мм — 820—1420; коэффициент осаждения, % — 90	Пневмоэлектростатическое распыление на нагретое изделие
Установка псевдоожожения Г 5463.000	Производительность установки, кг/ч — 150; габаритные размеры, мм — 1800×1750×1700	Для сбора, межоперационного хранения, подготовки к распылению и подаче порошкового полимерного материала

Наименование оборудования	Техническая характеристика	Назначение
<p>Установка электростатического напыления порошковых полимерных материалов «Заряд-2» ГГМЗ.279.002</p>	<p>Источник питания — сеть переменного тока; напряжение, В — 220; частота, Гц — 50; напряжение, подаваемое на распылитель, В — 10; выходное напряжение на распылителе, кВ — 30—65; рабочий ток на распылителе, мкА — до 100;</p>	<p>Пневмоэлектростатическое распыление со встроенным источником напряжения</p>
<p>Установка для улавливания порошковых полимерных материалов ДМК 2.966.000</p>	<p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч — 80; улавливание неосажденного порошка, % — 98; габариты окрашиваемых изделий, мм — 508×500×500</p>	
<p>Механизированная конвейерная линия нанесения порошковых полимерных покрытий</p>	<p>Транспортный проем, мм, — 450×550; скорость конвейера, м/мин, — 0,4—1,2; производительность по окрашиваемой поверхности, м<sup>2</sup>/ч — 30—60</p>	<p>Пневмоэлектростатическое распыление на нагретое изделие</p>
<p>Автоматизированная установка нанесения порошкового полимерного покрытия ПИЖМ 441532.002</p>	<p>Производительность, шт./ч — 300; загрузка изделий в касетах — 5 шт.; размеры обрабатываемых изделий, мм — 30×24×8; 30×48×8; 60×24×8</p>	<p>Погружение в псевдоожженный слой</p>
<p>Установка «Триб-1» 293.04.985.006</p>	<p>Давление подаваемого воздуха, МПа — 0,1—0,3; масса порошка, засыпаемого в бак-питатель, кг — не более 4; размеры рабочего проема камеры, мм, 800×900; габаритные размеры, мм — 1570×1270×2325</p>	<p>Пневмоэлектростатическое распыление с трибозарядом</p>
<p>Установка ручного напыления Г 5371.000, Г 5371.000—01</p>	<p>Производительность, кг/ч — 812; габариты окрашиваемых изделий, мм — 630×630×1000, 630×630×1600</p>	<p>Пневмоэлектростатическое распыление с тризарядом</p>
<p>Установка для окрашивания порошковым полимерным материалом «Импульс 125»</p>	<p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч — 15; габариты подвески, мм — 750×600; скорость конвейера, м/мин — 0,83</p>	<p>Пневмоэлектростатическое распыление на холодное изделие</p>

Наименование оборудования	Техническая характеристика	Назначение
Установка для нанесения порошковых полимерных материалов ГГ-2469	Производительность деталей/ч — 50—60; габаритные размеры установки без пульта управления, мм — 800×970×2700	Погружение в псевдоожоженный слой
Вибровихревая установка ПП 258.00.000	Габаритные размеры, мм — длина — 2500, ширина — 1100, высота — 2400	То же
Камера нагрева ПЛ 320.011.00.00.00	Типоразмер окрашиваемого изделия, мм — 630×630×630; температура, °С — 180—210	Для формирования покрытий и предварительного нагрева
Камера сушки и оплавки ПП 350.00.00	Температура в камере, регулируемая, °С — 190—210;	Для предварительного нагрева и формирования покрытий
Шкаф сушильный КШ-1 ГГ-2006	габаритные размеры, мм — 8100×1800×4000 Максимальная температура сушки, °С — 200; габаритные размеры шкафа, мм — 2235×1150×2750 ГОСТ 16999—79	Для формирования покрытий
Пылесос промышленный электрический ПП 125/125 Печь оплавительная черт. 258.046.00.00.00	Температура, °С — 180—230; размеры транспортных проемов, мм ширина — 400, высота — 800	То же
Установка аэрационная черт. Г 5555.000	Габаритные размеры очищаемого изделия, мм длина — 630, ширина — 630, высота — 1600 Расход сжатого воздуха с точкой росы не выше минус 10°С, приведенного к нормальным условиям, м <sup>3</sup> /ч — 30—40; масса, кг — 4400	Для удаления порошка с поверхности деталей
Установка осушки порошка	Производительность установки, кг/ч... 80 Время осушки, ч — 2—3 Количество порошка в сборнике, кг — 240 Общий расход сухого сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /ч — 110—140	Для осушки порошковых полимерных красок методом псевдоожожения сжатым воздухом

Продолжение

Наименование оборудования	Техническая характеристика	Назначение
Пылесос эжекционный ЭП-100	Производительность, м <sup>3</sup> /ч, не менее — 100 Габаритные размеры, мм: длина — 1100 высота — 880 ширина — 540 масса, кг — 50	Для очистки вертикальных, горизонтальных и наклонных поверхностей оборудования от осевшей порошковой пыли
Установка для нанесения пазовой и торцевой изоляции магнитопроводов сложной конфигурации типа УПТМ	Производительность, шт./ч — 12 Габаритные размеры камеры, мм: высота — 250 диаметр — 200 напряжение питания, В — 380 напряжение, регулируемое, кВ — 5—50 давление в пневмосети, МПа — 0,4	Погружение в псевдоожиженный слой (вибровихревой) с применением электрополя

**ПРИЛОЖЕНИЕ 8**  
*Справочное*

### ОСНОВНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПОКРЫТИЯ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Дефект	Причина образования	Способ устранения
Включения	Наличие крупнодисперсной фракции порошкового материала	Просеять материал или заменить его
Шагрень	Низкая температура формирования, недостаточное время формирования, повышенное давление воздуха на распыление, повышенное напряжение, время окрашивания	Повысить температуру формирования, увеличить время формирования, отрегулировать параметры окрашивания
Отсутствие покрытия на отдельных участках	Не налажен технологический процесс (при пневмоэлектростатическом распылении — повышенное напряжение)	Отрегулировать параметры технологического процесса (понижить напряжение)

Дефект	Причина образования	Способ устранения
Недостаточная толщина покрытия	Не выдержан температурный режим предварительного нагрева, нарушен технологический режим окрашивания	Отрегулировать параметры технологического процесса
Пузыри	Нанесение утолщенного слоя покрытия	Отрегулировать параметры окрашивания
Поры	Газовыделение из литых изделий, повышенная влажность порошкового материала, нарушены режимы окрашивания, несоответствие сжатого воздуха требованиям ГОСТ 9.010—80	Отрегулировать параметры технологического процесса, проверить качество сжатого воздуха
Кратеры	Несоответствие материала требованиям НТД	Заменить материал, отрегулировать параметры технологического процесса
Потеки	Несоответствие порошкового материала требованиям НТД, нанесение утолщенного слоя, повышенная температура формирования	Заменить материал, отрегулировать параметры окрашивания, снизить температуру формирования
Изменение цвета	Повышенная температура предварительного нагрева изделий или формирования покрытия, повышенное время формирования	Отрегулировать температурный режим, установить автоматический контроль
Неудовлетворительная адгезия покрытия	Некачественная подготовка поверхности, несоблюдение технологических режимов формирования покрытия	Отрегулировать параметры технологического процесса
Трещины	Низкая температура формирования, недостаточное время формирования	Отрегулировать температурный режим формирования, увеличить время формирования
Дефекты скрытые (в том числе раковины газозовые)	Нарушение технологического режима окрашивания, несоответствие порошкового материала требованиям НТД	Отрегулировать технологический процесс, заменить материал

ХИМИЧЕСКИЕ СОСТАВЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПОРОШКОВОГО  
ПОЛИМЕРНОГО ПОКРЫТИЯ

Материал покрытия	Состав для удаления покрытия
Полиэтилен Пентапласт Эпоксидные краски, композиции, компаунды	Декалин Декалин 50%-ный раствор щелочи с трихлорэтиленом в соотношении 1:1 с последующим кипячением в воде; 20%-ный раствор фенола; расплав солей и едкого натра при 400°C; смывка АС-1
Поливинилбутиральная краска П-ВЛ-212 Полиэфирная краска П-ПЭ-1130у Полиамид ПА-12АП Поливинилхлоридная краска П-ХВ-716 Фторопласты	Растворитель 647, 646 пропиловый или бутиловый спирт 20%-ный раствор фенола  20%-ный раствор фенола Растворитель 647  Расплав едкого натра, едкого кали или их смеси в любом соотношении при 400°C







ПОКАЗАТЕЛИ ПОЖАРОВЗРЫВООПАСНОСТИ ПОРОШКОВЫХ  
ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Наименование, марка порошкового материала	Нижний концентрационный предел воспламенения, г/м <sup>3</sup>	Температура воспламенения, °С	Температура самовоспламенения, °С	Группа горючести
Полиэтилен НД	36—42	280	340—352	Горючие
Полиэтилен ВД	45	245	435	»
Эпоксидные краски:				
П-ЭП-45	36	375	475	»
П-ЭП-177	20	325	415	»
П-ЭП-534	30,4	385	515	»
П-ЭП-219	20	290	475	»
П-ЭП-971	45	375	465	»
П-ЭП-91	—	—	525	»
П-ЭП-61	25	360	440	»
П-ЭП-135	20	—	—	»
П-ЭП-134	20	310	430	»
Поливинилбутиральная краска				
П-ВЛ-212	25,5	—	325	»
Полиэфирная краска				
П-ПЭ-1130У	35	316	396	»
Поливинилхлоридная краска				
П-ХВ-716	100	215	650	»
Полиамид ПА-12АП	25	395	410	»
Пентапласт (А-1, А-2, А-4)	225	335	425	»
Фторопласты:				
Ф-2М-Д	340	—	595	Трудногорючие
Ф-3-Б	—	—	—	Негорючие
Ф-30-П	373,5	—	581	Трудногорючие
Ф-4МБП	—	—	—	Негорючие
Ф-40ДН	—	—	—	Трудногорючие
Компаунды эпоксидные:				
ЭП-49А/1	55,3	—	—	Горючие
ЭП-49А/2	33,6	—	—	»
ЭП-49Д/1, ЭП-49Д/2	33,6	—	508	»
Компаунды				
ПДФ-10, ПДФ-4	—	—	—	»
Композиции эпоксидные:				
УП-2155	—	—	—	—
УП-2191 «А»	—	—	—	—
УП-2191 «К»	36,9	—	470	»
УП-2191 «Т»	—	—	—	—

Примечание. При взаимодействии с водой, кислородом воздуха и другими веществами порошковые материалы не способны взрываться и гореть.

## ПЕРЕЧЕНЬ ПРИБОРОВ ДЛЯ ИСПЫТАНИИ И КОНТРОЛЯ

Наименование и марка прибора	Назначение прибора
Толщиномеры МТ-41НЦ (ТУ 25—06. 2500—83), ВТ-10НЦ (ТУ 25—06. 2501—83), ВТ-30Н (ТУ 25—06. 1688—78) Толщиномеры 4ПКТ, пробки и калибры	Определение толщины покрытий
Прибор У-2М (ТУ 6—10—16—84—86)	Определение толщины пазовой изоляции
Прибор микротвердости ПМТ-3	Определение прочности при ударе по ГОСТ 4765—73
Маятниковый прибор 2124 ТМ	Определение твердости покрытия по ГОСТ 16838—71
Шкала гибкости ШГ-2 (ТУ 6—10—1948—84)	Измерение твердости покрытий по ГОСТ 5233—67
Манометры по ГОСТ 8625—77	Определение эластичности по ГОСТ 6806—73
Линейки измерительные металлические по ГОСТ 427—75 с пределом измерения до 1000 мм	Измерение рабочего давления сжатого воздуха
Вольтметр, класс точности 1,5 по ГОСТ 8711—78 с пределом измерения до 250 В	Измерение расстояния до окрашиваемого изделия
Киловольтметры, класс точности 1,5 по ГОСТ 8711—78, пределы измерения до 75 кВ	Измерение напряжения
Секундомеры механические по ГОСТ 5072—79	То же
Термометры стеклянные технические по ГОСТ 2823—73 с ценой деления не более 2°С	Измерение времени окрашивания
Штангенциркуль по ГОСТ 166—80	Измерение температуры
Фотоэлектрический блескомер ФБ-2	Измерение блеска по ГОСТ 896—69
Промышленные пирометры излучения по ГОСТ 6923—84 с пределом измерения до 400°С	Измерение температуры нагрева
Весы настольные циферблатные по ГОСТ 23676—79	Определение расхода материала
Микроамперметры, класс точности 1,5 по ГОСТ 8711—78, пределы измерения до 200 мкА	Измерение силы тока
Мост постоянного тока МО-62 ТУ 25—04—118—72	Контроль заземления
Мегомметр М 1101М ТУ 25004—2131—72	Определение сопротивления изоляции электрооборудования
Тераомметр Е 6—13А	Определение удельного объемного сопротивления

Наименование и марка прибора	Назначение прибора
Микрометр МКО-25 Дефектоскоп ТУ 22—4129—78 Дефектоскоп электроконтактный ЛКД-1М ТУ 25—06. 1665—79 Весы лабораторные технические ВЛТ-1000 ТУ 25—06—385—75	Определение толщины пленки Определение сплошности покрытия Определение сплошности покрытия Определение расхода материала

Примечание. Допускается применение других средств измерения, обеспечивающих заданную погрешность и поверенных в соответствии с ГОСТ 8.513—84.

ПРИЛОЖЕНИЕ 13  
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ  
ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

Наименование	Обозначение стандарта или технических условий
Бутиловый спирт	ГОСТ 5208—81
Грунтовка КЧ-0189	ТУ 6—10—1688—78
Декалин	ТУ 6—11—59—72
Дибутилфталат	ГОСТ 8723—77
Едкий натр	ГОСТ 2263—79
Едкое кали	ГОСТ 9285—78
Каучуки: СКС-30	ГОСТ 7738—79
СКН-18	
Компаунды эпоксидные порошкообразные ЭП-49А/1, ЭП-49А/2, ЭП-49Д/1, ЭП-49Д/2	ТУ 6—05—1420—75
Компаунды порошкообразные ПДФ-4, ПДФ-10	ОАЮ.504.004 ТУ
Композиция эпоксидная порошковая УП-2155	ТУ 6—05—241—26—77
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-45 марок А и Б, серая	ТУ 6—10—1752—80
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-177 марок А и Б, зеленая	ТУ 6—10—1575—76
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-534 марок А и Б, серая	ТУ 6—10—1890—83
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-219 и П-ЭП-219 (ОН) марок А и Б, белая	ТУ 6—10—1597—77
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-971 марок А и Б, серая	ТУ 6—10—1604—77

Наименование	Обозначение стандарта или технических условий
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-91 различных цветов	ТУ 6—10—100—171—83
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-61 различных цветов	ТУ 6—10—11—306—6—79
Краска порошковая эпоксидная П-ЭП-135 различных цветов	ТУ 6—10—100—113—81
Краска порошковая эпоксидная с металлическим эффектом П-ЭП-134, серая	ТУ 6—10—1954—84
Краска порошковая поливинилбутиральная П-ВЛ-212 различных цветов	ТУ 6—10—855—83
Краска порошковая полиэфирная П-ПЭ-1130У черная	ТУ 6—10—1914—83
Краска порошковая поливинилхлоридная П-ХВ-716 различных цветов	ТУ 6—10—1706—86
Композиция эпоксидная порошковая УП-2191 «А»	ТУ 6—05—241—450—85
УП-2191 «К»	ТУ 6—05—241—85—84
Лак ЭБС-Л	ТУ 6—05—211—1329—83
Пентапласт А-1, А-2, А-4	ТУ 6—05—1422—79
Порошкообразный полиамид ПА-12АП	ТУ 6—05—211—1429—86
Порошковая грунтовка на основе сополимеров этилена с винилацетатом (СЭВА)	ТУ 6—02—594—75
Полиэтиленполиамин марки А или отвердитель АФ-2	ТУ 6—05—1663—74
Полиэфиракрилат МГФ-9	ТУ 6—01—450—70
Полиэтилен низкого давления (ПЭНД) 20608—012, 20708—016, 20808—024, 20908—040, 21008—075	ГОСТ 16338—85
Полиэтилен высокого давления (ПЭВД) 16803—070	ГОСТ 16337—77
Порошковая грунтовка П-ХВ-0111	ТУ 6—10—7606—79
Пропиловый спирт	—
Растворитель 646, 647	ГОСТ 18188—72
Смывка АС-1	—
Трихлорэтилен	ГОСТ 9976—83
Фенол	ТУ 6—09—5303—86
Фторопласты: Ф-3-Б	ГОСТ 13744—87
Ф-2М-Д	ТУ 6—05—1781—84
Ф-30-П	ТУ 6—05—1706—85
Ф-4МБП	ТУ 6—05—041—581—80
Ф-40ДП	ТУ 6—05—1706—85
Эпоксидная смола ЭД-20	ГОСТ 10587—84

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

## ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Г. Русанов; Л. Г. Шевелева; Ю. И. Сахаров; В. П. Волосевич; Г. К. Козловцева; А. Т. Щеголева

## 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.10.88 № 3580

3. Срок первой проверки — 1995 г.  
Периодичность проверки — 5 лет.

## 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 3.1408—85	1.3
ГОСТ 3.1502—85	3.2
ГОСТ 8.513—84	Приложение 12
ГОСТ 9.010—80	1.7.7; 3.4.3
ГОСТ 9.032—74	Приложение 1
ГОСТ 9.104—79	Приложение 1
ГОСТ 9.105—80	Приложение 2
ГОСТ 9.402—80	1.5.1; 1.5.2; 3.4.1
ГОСТ 12.1.003—83	2.19
ГОСТ 12.1.005—76	2.2
ГОСТ 12.1.016—79	2.2
ГОСТ 12.1.018—86	2.22
ГОСТ 12.1.041—83	2.4
ГОСТ 12.1.044—84	2.4
ГОСТ 12.1.050—86	2.19
ГОСТ 12.2.033—78	2.23
ГОСТ 12.2.049—80	2.23
ГОСТ 12.2.061—81	2.23
ГОСТ 12.2.062—81	2.23
ГОСТ 12.3.005—75	2.3
ГОСТ 12.4.013—85	2.25
ГОСТ 12.4.021—75	2.7
ГОСТ 12.4.028—76	2.25
ГОСТ 12.4.029—76	2.25
ГОСТ 12.4.099—80	2.25
ГОСТ 12.4.100—80	2.25
ГОСТ 12.4.131—83	2.25
ГОСТ 12.4.132—83	2.25
ГОСТ 12.4.137—84	2.25

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 166—80	Приложение 12
ГОСТ 427—75	Приложение 12
ГОСТ 618—73	1.5.9
ГОСТ 896—69	Приложение 12
ГОСТ 2263—79	Приложение 13
ГОСТ 2789—73	1.5.8
ГОСТ 2823—73	Приложение 12
ГОСТ 4765—73	3.8.3; приложение 12
ГОСТ 5007—87	2.25
ГОСТ 5072—79	Приложение 12
ГОСТ 5208—81	Приложение 12
ГОСТ 5233—67	Приложение 13
ГОСТ 6433.1—71	3.10
ГОСТ 6433.2—71	3.10
ГОСТ 6433.3—71	3.10
ГОСТ 6433.4—71	3.10
ГОСТ 6806—73	3.8.4; приложение 12
ГОСТ 6923—84	Приложение 12
ГОСТ 7738—79	Приложение 13
ГОСТ 8625—77	Приложение 12
ГОСТ 8711—78	Приложение 12
ГОСТ 8728—77	Приложение 13
ГОСТ 9285—78	Приложение 13
ГОСТ 9976—83	Приложение 13
ГОСТ 9980.5—86	1.6.3
ГОСТ 10587—84	Приложение 13
ГОСТ 12265—78	2.25
ГОСТ 13744—87	Приложение 13
ГОСТ 14254—80	2.5
ГОСТ 15140—78	3.8.1
ГОСТ 16214—86	1.5.9
ГОСТ 16337—77	Приложение 13
ГОСТ 16338—85	Приложение 13
ГОСТ 16838—71	Приложение 12
ГОСТ 17269—71	2.25
ГОСТ 18188—72	Приложение 13
ГОСТ 18251—87	1.5.9
ГОСТ 18299—72	3.8.2
ГОСТ 20010—74	2.25
ГОСТ 23676—79	Приложение 12
ТУ 6—01—450—70	Приложение 13
ТУ 6—02—594—75	Приложение 13
ТУ 6—05—041—581—80	Приложение 13
ТУ 6—05—211—1429—86	Приложение 13
ТУ 6—05—241—85—84	Приложение 13
ТУ 6—05—241—450—85	Приложение 13
ТУ 6—05—1420—75	Приложение 13
ТУ 6—05—1422—79	Приложение 13
ТУ 6—05—1663—74	Приложение 13
ТУ 6—05—1706—85	Приложение 13
ТУ 6—05—1781—84	Приложение 13
ТУ 6—09—5303—86	Приложение 13

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ТУ 6—10—11—306—6—79	Приложение 13
ТУ 6—10—16—84—86	Приложение 12
ТУ 6—10—100—113—81	Приложение 13
ТУ 6—10—100—171—83	Приложение 13
ТУ 6—10—855—83	Приложение 13
ТУ 6—10—1576—76	Приложение 13
ТУ 6—10—1597—77	Приложение 13
ТУ 6—10—1604—77	Приложение 13
ТУ 6—10—1688—78	Приложение 13
ТУ 6—10—1706—86	Приложение 13
ТУ 6—10—1752—80	Приложение 13
ТУ 6—10—1890—83	Приложение 13
ТУ 6—10—1948—84	Приложение 12
ТУ 6—10—1914—83	Приложение 13
ТУ 6—10—1954—84	Приложение 13
ТУ 6—10—7606—79	Приложение 13
ТУ 6—11—59—72	Приложение 13
ТУ 22—4129—78	Приложение 12
ТУ 25—04—118—72	Приложение 12
ТУ 25—04—2131—72	Приложение 12
ТУ 25—06.1665—79	Приложение 12
ТУ 25—06.1688—78	Приложение 12
ТУ 25—06—2500—83	Приложение 12
ТУ 25—06.2501—83	Приложение 12
ОАЮ.504.004 ТУ	Приложение 13

Редактор *Р. С. Федорова*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 15.11.88 Подп. в печ. 22.12.88 2,5 усл. п. л. 2,5 усл. кр.-отт. 2,80 уч.-изд. л.  
Тир. 16 000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопроспектский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3183