



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ**
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 7593—80

Издание официальное

БЗ 9—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

ГОСТ

7593—80*

Технические требования

Lorries. General requirements to painting

Взамен
ГОСТ 7593—70

ОКП 45 1100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. № 1410 срок введения установлен с 01.01.81

Постановлением Госстандарта СССР снято ограничение срока действия от 10.07.91 № 1237

Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные покрытия грузовых автомобилей, предназначенных для работы в умеренном климате в соответствии с ГОСТ 16350—80 и ГОСТ 9.104—79, и устанавливает технические требования к лакокрасочным покрытиям и процессу окрашивания.

Стандарт не распространяется на покрытия лакокрасочные автомобилей специального назначения и автомобилей, предназначенных для работы в особых условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Окрашивание деталей, сборочных единиц и автомобилей в сборе должна производиться в помещении, защищенном от попадания пыли, грязи, влаги и атмосферных осадков. Температура помещений должна быть не ниже 15 °С и не выше 30 °С, а относительная влажность воздуха — не выше 75%.

1.2. Лакокрасочные материалы, технологические параметры их нанесения и сушки, толщины лакокрасочных покрытий должны соответствовать указанным в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 3—87)

© Издательство стандартов, 1980

© Издательство стандартов, 1994

Классификацию и системы лакокрасочных покрытий в соответствии с условиями эксплуатации устанавливают в отраслевой нормативно-технической документации.

1.3. Поверхности металлических деталей и сборочных единиц, подлежащие окрашиванию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.402—80 и другой технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.4. Поверхности деревянных деталей, подлежащие окрашиванию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 9008—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Металлические поверхности кабин, деталей оперения и топливных баков должны быть загрунтованы. Внутренние поверхности кабин, закрываемые обивкой, должны быть загрунтованы.

1.6. Наружные металлические поверхности кабин, оперения и топливных баков должны быть окрашены защитно-декоративными в два слоя эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Допускается окрашивать топливные баки в два слоя без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Для защиты днища кабин и крыльев от коррозии, истирания и шума должны быть применены мастики или пластизолы. Внутренние поверхности крыльев, при необходимости обеспечения декоративного вида, допускаются взамен мастик и пластизолов окрашивать в два слоя по грунтовке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. Для выравнивания наружных поверхностей металлических деталей и узлов допускается местное нанесение шпаклевок и пластмасс.

1.8. Детали и сборочные единицы платформ автомобилей должны быть окрашены защитно-декоративными эмалями.

Деревянные детали и узлы платформ должны быть окрашены в два слоя без грунтовки или в один слой по грунтовке.

Металлические платформы, сборочные единицы и детали платформ окрашивают в два слоя по грунтовке. Допускается окрашивать металлические платформы, сборочные единицы и детали платформ в два слоя эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки.

Внутренние поверхности металлических платформ автомобилей-самосвалов должны быть окрашены в один слой без грунтовки.

1.9. Ободья и диски колес в сборе, кольца колес, радиаторы и рессоры, рамы автомобилей, воздушные баллоны, мосты, карданные валы, амортизаторы, детали рулевого управления и другие детали шасси должны быть окрашены водоразбавляемыми грунтовками или эмалями, нормативно-техническая документация на которые предусматривает применение их без грунтовки в один слой.

Перечисленные выше детали и сборочные единицы автомобилей, предназначенных для Министерства обороны, кроме деталей радиаторов, изготовленных из цветных металлов, необходимо окрашивать в один слой по грунтовке или в два слоя без грунтовки, или эмалями с улучшенными защитными свойствами в один слой без грунтовок.

1.8, 1.9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Поверхности стальных и чугунных отливок должны быть загрунтованы. Допускается в отдельных обусловленных случаях не грунтовать стальные и чугунные отливки (детали), что должно быть указано в конструкторской документации.

1.11. Наружные поверхности двигателей должны быть окрашены или на двигателе в сборе или на его сборочных единицах и деталях. Окрашивание должно производиться в один слой.

Допускается детали и сборочные единицы, изготовленные из алюминиевых сплавов методом литья под давлением и в кокаль, не окрашивать.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. Штампованные детали двигателя должны быть окрашены в один слой.

1.13. Запасные части (кабина, двери, детали оперения) должны быть загрунтованы. Остальные запасные части к автомобилю должны иметь такой же вид, как аналогичные детали и сборочные единицы, предназначенные для сборки.

1.14. Поверхность лакокрасочных покрытий по внешнему виду должна соответствовать требованиям ГОСТ 9.032—74.

Для сборочных единиц и деталей грузовых автомобилей устанавливаются следующие классы покрытий:

III — для кабины;

V — для сборочных единиц и деталей платформы;

VI — для рамы и других деталей шасси, для двигателя автомобиля и его сборочных единиц и деталей;

VII — для рессор.

Для сборочных единиц и деталей большегрузных карьерных самосвалов классы покрытий устанавливают по ГОСТ 23852—79.