

**Изменение № 2 ГОСТ 10144-89 Эмали ХВ-124. Технические условия**

Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 63-П от 27 декабря 2013 г.)

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, MD, RU, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 9084

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

Пункт 1.2.3. Таблица 2. Показатель 9, соответствующие ему наименование показателя, норма, метод испытания изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
9. Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, не менее	0,25	По ГОСТ 5233

показатель 10. Наименование показателя изложить в новой редакции:

«10. Адгезия, баллы, не более».

Примечание к таблице 2 изложить в новой редакции:

**П р и м е ч а н и я**

1 Допускается увеличение условной вязкости эмалей при хранении, если при разбавлении до рабочей вязкости эмали соответствуют всем требованиям настоящего стандарта, кроме показателей «Массовая доля нелетучих веществ» и «Степень перетира», которые определяются в неразбавленных эмалях.

2 Показатель 12 определяется в случае применения технологии получения покрытия с разрывом во времени».

Пункт 1.3.2 дополнить словами: «номер ООН 1263».

Пункт 3.6. Заменить обозначение 02—80/120 на С2—80/120.

Информационные данные. Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 9980.5—86 на ГОСТ 9980.5—2009.

(ИУС № 12 2014 г.)

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2014—07—01.

ГОСТ 10144—89

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---



# ЭМАЛИ ХВ-124

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2007

**ЭМАЛИ ХВ-124****Технические условия**Enamels ХВ-124.  
Specifications**ГОСТ**  
**10144—89**МКС 87.040  
ОКП 23 1312Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на эмали ХВ-124, представляющие собой суспензию пигментов в растворе средневязкой поливинилхлоридной хлорированной смолы (ПСХ-ЛС) и алкидной смолы в смеси летучих органических растворителей с добавлением пластификатора.

Эмали предназначены для окраски загрунтованных металлических поверхностей, а также деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.

Сроки сохранения покрытием защитных и декоративных свойств в условиях умеренного, тропического и холодного климата — по ГОСТ 9.401.

Система покрытия, состоящая из трех слоев эмали ХВ-124, нанесенных на загрунтованную поверхность, должна сохранять защитные свойства в условиях умеренного климата в течение 6 лет до балла не более А31.

Система покрытия, состоящая из четырех слоев эмали ХВ-124, нанесенных на фосфатированную и загрунтованную двумя слоями грунтовки ФЛ-03К (ГОСТ 9109) поверхность, должна сохранять защитные свойства в условиях тропического климата в течение 3 лет до балла не более А31.

Система покрытия, состоящая из трех слоев эмали ХВ-124, нанесенных на загрунтованную грунтовкой АК-070 (ГОСТ 25718) или грунтовкой ВЛ-02 (ГОСТ 12707) с алюминиевой пудрой поверхность, должна сохранять защитные свойства в условиях холодного климата в течение 4 лет до балла не более А31 (оценка защитных свойств — по ГОСТ 9.407).

Эмали наносят на поверхность методами распыления.

Требования п. 1.2.3, табл. 2 в части показателей «укрывистость высушенной пленки», «время высыхания до степени 5», «стойкость к статическому воздействию воды и индустриального масла» являются рекомендуемыми, другие требования — обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Эмали ХВ-124 должны выпускаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

**1.2. Характеристики**

1.2.1. Эмали ХВ-124 должны выпускаться цветов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Наименование цвета эмали	Код ОКП
Защитный	23 1312 0911 10
Серый	23 1312 0903 10

1.2.2. Перед нанесением на поверхность методами пневматического и безвоздушного распыления эмали разбавляют до рабочей вязкости растворителем Р-4А по ГОСТ 7827.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1990

© Стандартиформ, 2007

Допускается наносить эмали методом электростатического распыления (в автоматических камерах с применением искропредупреждающих устройств). При этом эмали разбавляют до рабочей вязкости разбавителями, состав которых приведен в приложении 2.

Указания по применению эмалей ХВ-124 для потребителей, применяющих технологию окрашивания с разрывом во времени между нанесением первого и последующего слоев эмалей, приведены в приложении 3.

1.2.3. Эмали должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Цвет пленки эмали:	Должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных образцами (эталоном) цвета «Картотеки»: 753, 754 881, 882	По п. 3.3
защитный		
серый		
2. Внешний вид пленки	После высыхания пленка должна быть однородной, без морщин, оспин, потеков и посторонних включений	По п. 3.3
3. Массовая доля нелетучих веществ, %	27—33	По ГОСТ 17537 и п. 3.4 настоящего стандарта
4. Условная вязкость при температуре (20,0 ± 0,5) °С по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм, с	35—60	По ГОСТ 8420
5. Степень перетира, мкм, не более	30	По ГОСТ 6589 и п. 3.5 настоящего стандарта
6. Укрывистость высушенной пленки, г/м <sup>2</sup> , не более, эмали:		По ГОСТ 8784, разд. 1
защитного цвета	60	
серого цвета	50	
7. Время высыхания при температуре (20 ± 2) °С, ч, не более:		По ГОСТ 19007
до степени 3	2	
до степени 5	24	
8. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	1	По ГОСТ 6806
9. Твердость пленки, условные единицы, не менее:		По ГОСТ 5233
по маятниковому прибору типа М-3	0,4	
по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А)	Не нормируется	
10. Адгезия пленки, баллы, не более	2	По ГОСТ 15140, разд. 2
11. Стойкость пленки при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее, к статическому воздействию:		По ГОСТ 9.403 и п. 3.6 настоящего стандарта
воды	24	
раствора кальцинированной соды	24	
индустриального масла	24	
бензина	8	
12. Сморщивание пленки эмали	В местах нанесения на сухую пленку мазков эмали и капли растворителя не должно быть сморщивания	По приложению 1

Примечание. Показатель «твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А)» не нормировался до 01.01.93.