

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
31973–
2013

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ
Метод определения степени перетира
(ISO 1524:2000, MOD)

Зарегистрирован

№ 7822

14 июня 2013 г.



Издание официальное
Кыргызстандарт
Бишкек

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 195 «Материалы лакокрасочные», ОАО «Научно-производственная фирма «Спектр ЛК»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 43-2013 от 7 июня 2013 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт модифицирован по отношению к международному стандарту ISO 1524:2000 *Paints and varnishes and printing inks – Determination of fineness of grind* (Краски, лаки и полиграфические краски. Определение степени перетира) путем введения дополнительно прибора для определения степени перетира густотертых и водно-дисперсионных красок диапазоном 150 мкм, изменения его структуры, отдельных слов, фраз.

Сравнение структуры международного стандарта со структурой настоящего стандарта приведено в дополнительном приложении Д.А.

Дополнения и изменения, включенные в текст настоящего стандарта для учета потребностей национальной экономики и особенностей национальной стандартизации, выделены в тексте курсивом.

Международный стандарт разработан Комитетом по стандартизации TC 35 «*Paints and varnishes*».

Настоящий стандарт подготовлен на основе ГОСТ Р 52753–2007 (ИСО 1524:2000) «Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира».

Перевод с английского языка (en).

Степень соответствия – модифицированная (MOD)

© Кыргызстандарт, 2023

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики от 24 мая 2023 г. № 17-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 31973-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

6 ВЗАМЕН ГОСТ 6589-74

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики

МАТЕРИАЛЫ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ
Метод определения степени перетира
Paint materials.
Method for determination of fineness of grind

Дата введения – 2023-11-01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения степени перетира *пигментированных лакокрасочных материалов, диспергированных пигментов и наполнителей (далее – материал)* с использованием соответствующего прибора (*гриндометра*), отградуированного в микрометрах.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий межгосударственный стандарт:

ГОСТ 9980.2–86 (ИСО 842–84, ИСО 1512–74, ИСО 1513–80) *Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний (ИСО 842:1984 «Сырье для красок и лаков. Отбор проб», MOD; ИСО 1512:1974 «Краски и лаки. Отбор проб», MOD; ИСО 1513:1980 «Краски и лаки. Контроль и подготовка образцов для испытаний», MOD)*

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяют в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 степень перетира: Показатель, характеризующий размер *самых крупных твердых частиц* в *пигментированных лакокрасочных материалах, диспергированных пигментах и наполнителях*.

4 Аппаратура

4.1 Прибор, состоящий из *измерительной плиты*, выполненной из закаленной стали, размерами приблизительно: длина – 175 мм, ширина – 65 мм и толщина – 13 мм.

Для определения степени перетира *водно-дисперсионных лакокрасочных материалов* рекомендуется использовать *измерительную плиту* из нержавеющей стали.

На верхней ровной и гладкой поверхности *измерительной плиты* должны быть один или два паза, параллельные длинной стороне *измерительной плиты*, длиной приблизительно 140 мм и шириной 12,5 мм. Глубина каждого паза должна равномерно уменьшаться от 25, 50, 100 или 150 мкм с одного конца до нуля на другом конце. Шкала прибора должна быть отградуирована в соответствии с глубиной паза и таблицей 1. Чертеж типового прибора представлен на рисунке 1.

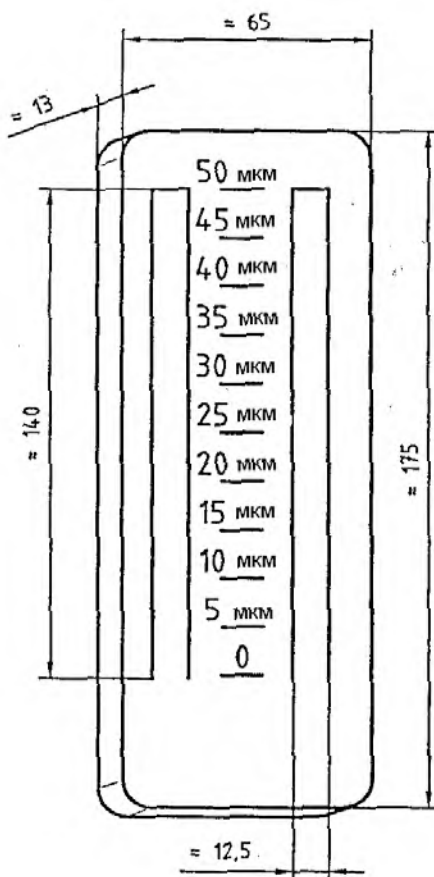
Таблица 1

В микрометрах

Максимальная глубина паза	Цена деления шкалы	Рекомендуемые пределы определения степени перетир
150	10	Св. 90 до 150 включ.
100	10	Св. 40 до 90 включ.
50	5	Св.15 до 40 включ.
25	2,5	Св. 5 до 15 включ.

Отклонение значения глубины паза в любом месте по его длине от соответствующего номинального значения должно быть в пределах $\pm 2,5$ мкм.

Верхняя поверхность *измерительной* плиты должна быть отшлифована или отполирована. Отклонение от плоскостности каждой точки измерительной поверхности плиты составляет не более 12 мкм. Отклонение от прямолинейности в любом месте *измерительной поверхности* плиты в поперечном направлении – не более 1 мкм.

Рисунок 1 – Типовой прибор (*гриндометр*)

Допуск по толщине *измерительной* плиты между верхней и нижней поверхностями – не более 25 мкм.