

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШПАТЛЕВКИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 1—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШПАТЛЕВКИ

Технические условия

Putties. Specifications

**ГОСТ
10277—90**

ОКП 23 1000

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на шпатлевки, представляющие собой густые вязкие массы, состоящие из смеси пигментов и наполнителей в связующем веществе.

Шпатлевки предназначены для заполнения неровностей и исправления дефектов окрашиваемой поверхности в системах покрытий, эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений.

Шпатлевки наносят шпателем, наливом и методом пневматического распыления.

1. МАРКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. В зависимости от рецептуры и назначения шпатлевки изготавливают нескольких марок (табл. 1).

Таблица 1

Марка	Код ОКП	Состав	Назначение
МС-006 розовая	23 1294 0119 08	Смесь пигментов, наполнителей и алкидностирольного лака	Для исправления мелких дефектов на загрунтованной металлической и деревянной поверхностях и на загрунтованной и покрытой эмалью поверхности
ХВ-004 зеленая серая	23 1314 0108 08 23 1314 0103 02	Смесь пигментов, наполнителей и раствора поливинилхлоридной хлорированной смолы в органических растворителях с добавлением пластификатора	Для выравнивания и исправления дефектов загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, для выправок по выявительному слою эмали
НЦ-008 красно-коричневая защитная серая	23 1414 0258 10 23 1414 0211 03 23 1414 0203 03	Смесь пигментов, наполнителей и раствора коллоксилина в органических растворителях с добавлением пластификатора и масел	Для выравнивания и исправления дефектов загрунтованных металлических и деревянных поверхностей, для выправок по выявительному слою эмали
НЦ-0038 белая серая	23 1414 0401 23 1414 0403	Суспензия пигментов в смеси коллоксилина, смолы в органических растворителях с добавлением пластификаторов	Для выравнивания и исправления деревянных поверхностей при их отделке (для мебели и других изделий)
ПФ-002 красно-коричневая	23 1224 0158 10	Смесь пигментов и наполнителей в пентафталево-лаке с добавлением органических растворителей	Для выравнивания и исправления дефектов загрунтованных металлических и деревянных поверхностей

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1990
© ИПК Издательство стандартов, 2001

С. 2 ГОСТ 10277—90

1.2. Шпатлевки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептурам и технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

1.3. Характеристики

1.3.1. Шпатлевки ХВ-004, НЦ-008, МС-006, ПФ-002 наносят шпателем или методом пневматического распыления, шпатлевку НЦ-0038 — шпателем или наливом.

1.3.2. Для разбавления шпатлевки ХВ-004 применяют растворители Р-4, Р-4А или Р-5, Р-5А по ГОСТ 7827, шпатлевок НЦ-008, НЦ-0038 — растворители 645 или 646 по ГОСТ 18188, шпатлевки МС-006 — ксилол по ГОСТ 9410 или ГОСТ 9949, шпатлевки ПФ-002 — уайт-спирит (нефрас-С4-155/200) по ГОСТ 3134, скипидар по ГОСТ 1571 или смесь уайт-спирита с сольвентом по ГОСТ 1928 или ГОСТ 10214 в соотношении 1:1 (по массе).

1.3.3. Шпатлевки должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 2.

1.3.4. Требования безопасности

1.3.4.1. Шпатлевки являются токсичными и пожароопасными материалами.

Показатели токсичности и пожароопасности компонентов приведены в табл. 3.

1.3.4.2. При производстве и применении шпатлевок должны соблюдаться правила промышленной санитарии и пожарной безопасности по ГОСТ 12.3.005.

1.3.4.3. Все работы, связанные с изготовителем и применением шпатлевок, должны проводиться в цехах, снабженных приточно-вытяжной вентиляцией и противопожарными средствами по ГОСТ 12.1.005.

1.3.4.4. Лица, связанные с изготовлением и применением шпатлевок, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

1.3.4.5. Средства тушения пожара при производстве и применении шпатлевок: песок, кошма, углекислотные огнетушители ОУ-2 или ОУ-5 по НТД, пенные огнетушители ОХП-10 или ОВП-100, огнетушители марок ОП-05, пенные установки, инертные газы.

1.3.4.6. При производстве шпатлевок образуются твердые, жидкие и газообразные отходы, которые могут вызвать загрязнение атмосферного воздуха и воды.

Контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов (ПДВ) должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

Все твердые и жидкие отходы, образующиеся после фильтрации, промывки оборудования, коммуникаций, чистки окрасочных камер в виде загрязненных растворителей и использованных фильтров, должны быть собраны в специальные автоцистерны и емкости, своевременно вывезены и подвергнуты ликвидации в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировка шпатлевок — по ГОСТ 9980.4.

1.4.2. На транспортную тару должны быть нанесены манипуляционный знак «Беречь от нагрева» по ГОСТ 14192, знак опасности и классификационный шифр группы опасных грузов 3212 по ГОСТ 19433, серийный номер ООН—1139.

1.5. Упаковка

1.5.1. Шпатлевки всех марок упаковывают по ГОСТ 9980.3.

1.5.2. Металлические банки со шпатлевкой, предназначенные для розничной торговой сети, допускается упаковывать в ящики из сплошного склеенного картона.

2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1.

2.2. Показатель 10 табл. 1 для шпатлевки НЦ-0038 и показатели 11 и 12 для шпатлевок МС-006, ХВ-004 и НЦ-008 изготовитель определяет периодически в каждой десятой партии.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель проверяет каждую партию до получения удовлетворительных результатов испытаний подряд не менее чем в трех партиях.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2.

Перед испытанием пробы шпатлевок в плотно закрытой таре доводят до температуры (20 ± 2) °С.

3.2. Подготовка образцов к испытанию

3.2.1. Для шпатлевки НЦ-0038 все показатели определяют на деревянных пластинках размером 70×150 мм толщиной 5—10 мм.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для шпатлевки марки										Метод испытания
	МС-006		ХВ-004		НЦ-008		НЦ-008		НЦ-0038		
	розовая	зеленая	серая	серая	защитная	красно-коричневая	серая	серая	серая	серая	
1. Цвет шпатлеванного покрытия после высыхания	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.3
2. Внешний вид шпатлеванного покрытия после высыхания	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.4
3. Время высыхания до степени 3, ч, не более:	24	—	2	2	2,5	2,5	2,5	2,5	3	3	По ГОСТ 19007 и п. 3.5 настоящего стандарта
при температуре (20±2) °С	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 6589
при температуре 80—85 °С	90	75	—	—	—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 8420 и п. 3.6 настоящего стандарта
4. Степень перетира, мкм, не более	—	19	20—45	30—70	30—80	30—80	30—80	30—80	30—70	30—70	По ГОСТ 5346
5. Условная вязкость шпатлевки при температуре (20,0±0,5) °С, с: по ВЗ-246 (или ВЗ-4), сопло 4 мм, с, не менее	—	—	35—60	50—100	50—120	50—120	50—120	50—120	50—100	50—100	По п. 3.7
по ВЗ-246, сопло 6 мм, с	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По ГОСТ 17537 и п. 3.8 настоящего стандарта
по ВЗ-1, сопло 5,4 мм, с	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.9
6. Пенетрация при температуре (25,0±0,5) °С, 10 ⁻¹ мм	250—350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.10
7. Стеkanie шпатлевки с вертикальной поверхности	Не стекает	—	—	—	—	—	—	—	—	—	По п. 3.11
8. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	75	80	67	60	70	70	65	65	63	63	По ГОСТ 4765 и п. 3.12 настоящего стандарта
9. Способность шлифоваться	—	—	Шлифуется с водой		—	—	—	—	Шлифуется без воды		По п. 3.9
10. Теплостойкость при температуре 65—70 °С, ч, не менее	—	—	—	—	—	—	—	—	8	8	По п. 3.10
11. Эластичность при изгибе, мм, не более	100	100	50	50	50	50	50	50	—	—	По п. 3.11
12. Прочность при ударе на приборе У-1, см, не менее	20	50	30	30	30	30	20	20	—	—	По п. 3.11

П р и м е ч а н и е. Норма по показателю 5 для вискозиметра типа ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм не является браковочной до 01.01.93. Норма по показателю 5 для вискозиметра типа ВЗ-1 действует до 01.01.93. При определении внешнего вида наличие царапин для шпатлевки МС-006 не является браковочным.