

**ВАЛИКИ МАЛЯРНЫЕ**

Технические условия

Paint rolls. Specifications

**ГОСТ  
10831—87**

ОКП 48 3327

---

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на малярные валики (далее — валики), применяемые при производстве малярных работ в строительстве.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**1.1. Основные размеры**

1.1.1. Валики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, согласованным с базовой организацией по стандартизации и утвержденным в установленном порядке.

1.1.2. Валики должны изготавливаться следующих типов:

- ВМ — валики с меховым покрытием, предназначенные для окраски поверхностей лакокрасочным составом;
- ВМП — валики с меховым покрытием, предназначенные для окраски полов лакокрасочным составом;
- ВМУ — валики с меховым покрытием, предназначенные для окраски вогнутых углов лакокрасочным составом;
- ВП — валики с пенополиуретановым покрытием, предназначенные для окраски поверхностей водно-клеевым составом.

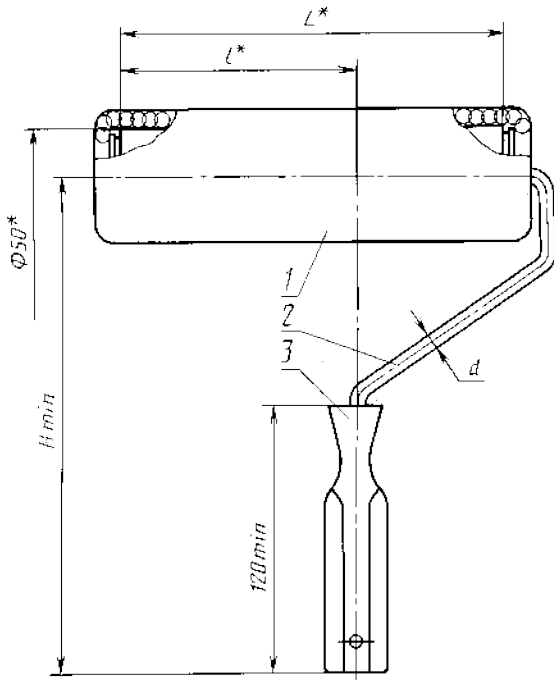
1.1.3. Основные размеры валиков должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1, 2.

Конструкцию ручки стандартом не устанавливают.

Конструкция роликов и основные размеры ручек валиков, а также подшипники валика типа ВМУ приведены на черт. 6—10 приложения.

С. 2 ГОСТ 10831—87

Валик малярный типа ВМ

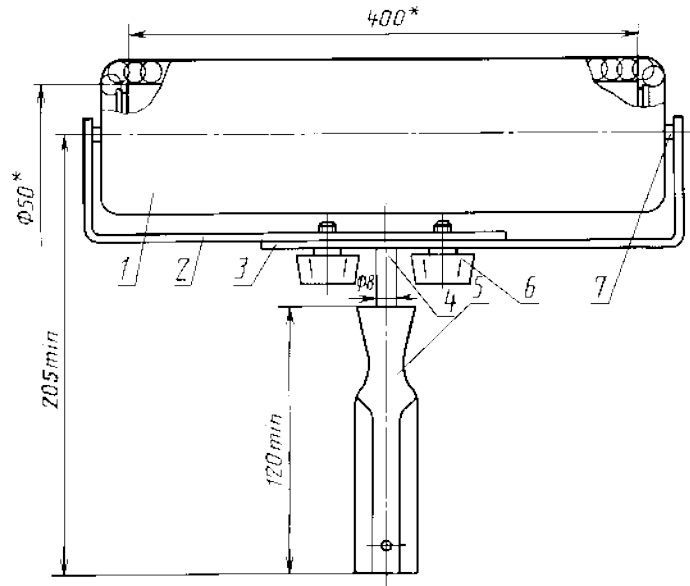


\* Размеры для справок.

1 — ролик; 2 — кронштейн; 3 — ручка

Черт. 1

Валик малярный типа ВМП

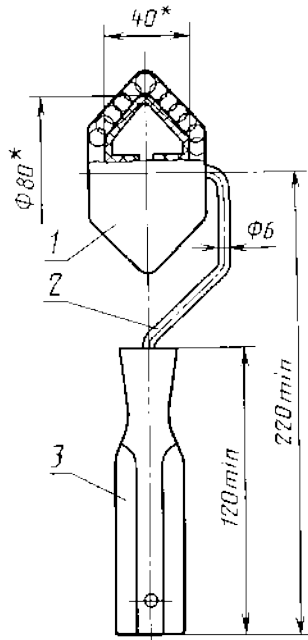


\* Размеры для справок.

1 — ролик; 2 — кронштейн левый; 3 — кронштейн правый;  
4 — стержень; 5 — ручка; 6 — винт; 7 — ось

Черт. 2

Валик малярный типа ВМУ

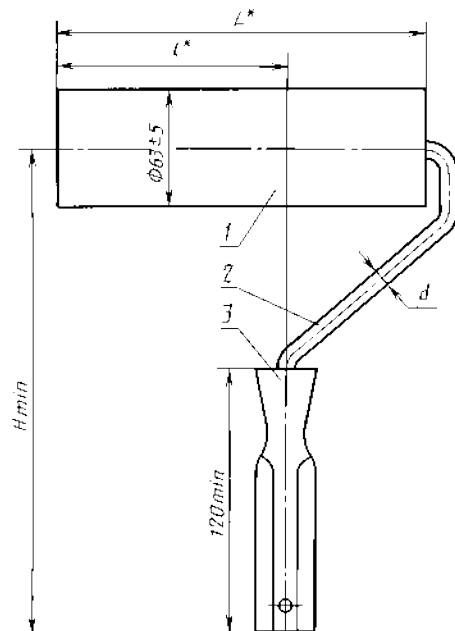


\* Размеры для справок.

1 — ролик; 2 — кронштейн;  
3 — ручка

Черт. 3

Валик малярный типа ВП



\* Размеры для справок.

1 — ролик; 2 — кронштейн; 3 — ручка

Черт. 4

Таблица 1

мм				
Типоразмер	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>d</i>
BM100	100	50	230	6—8
BM200	200	125	250	8
BM250	250	150	270	

Таблица 2

мм				
Типоразмер	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>d</i>
BP100	100	50	230	6—8
BP200	200	125	250	8
BP250	250	150	270	

1.1.4. Условное обозначение валиков должно состоять из условных обозначений типа или типоразмера и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения валика типа ВМУ:

*ВМУ ГОСТ 10831—87*

То же, типоразмера BM100:

*BM 100 ГОСТ 10831—87*

1.2. Характеристики (свойства)

1.2.1. Меховые покрытия должны изготавливаться из однородного материала с одинаковой высотой ворса.

Высота ворса мехового покрытия должна быть от 8 до 25 мм.

1.2.2. Количество лоскутов в одном меховом покрытии в зависимости от типа или типоразмера валика, материала покрытия и высоты ворса не должно быть более указанного в табл. 3.

Таблица 3

Тип или типоразмер	Допускаемое количество лоскутов		Высота ворса, мм
	Натуральный мех	Искусственный мех	
BM100	2	1	8—11
	3	2	12—25
BM200	4	2	8—11
	6	4	12—25
BM250	4	2	8—11
	6	6	12—25
BMП	4	2	8—11
	6	6	12—25
ВМУ	1	1	8—25

С. 4 ГОСТ 10831—87

1.2.3. Меховые покрытия должны быть сшиты хлопчатобумажными нитками № 10, 20, 30 или 40 трех или шести сложений по ГОСТ 6309.

Допускается применение других ниток с меньшим числом сложений, обеспечивающих аналогичную прочность.

Меховое покрытие валиков типов ВМП и ВМ, за исключением ролика валика типа ВМ исполнения 1, указанное в приложении, должно быть сшито по винтовой линии относительно оси ролика.

1.2.4. Швы должны выдерживать разрывную нагрузку  $P_{\text{ст}} = 98 \text{ Н}$  (10 кгс) на длине шва 50 мм.

1.2.5. Высота шва должна быть:

- от 2 до 3 мм — для натурального меха;

» 3 » 5 мм » искусственного »

1.2.6. Соединение мехового покрытия валика типа ВМ с корпусом из картона должно производиться методом наклеивания полоски меха встык по винтовой линии при помощи эпоксидной смолы.

Допускается зазор между полосками или нахлест полосок не более 1,5 мм.

1.2.7. Покрытие для валиков типа ВП должно изготавливаться из сплошного куска пенополиуретана. Клеевые и сварные соединения не допускаются.

1.2.8. Стержень и ось валика типа ВМП должны соединяться с кронштейном электродуговой или газовой сваркой сплошным швом.

Сварное соединение должно выдерживать усилие на разрыв не менее 245 Н (25 кгс).

1.2.9. Соединение кронштейна или стержня с ручкой должно выдерживать усилие на разрыв не менее 147 Н (15 кгс) и сопротивление крутящему моменту не менее 9,8 Н · м (1 кгс · м).

1.2.10. Сопряжение подшипников с кронштейном или осями должно обеспечивать свободное вращение ролика.

1.2.11. Способ крепления покрытия должен обеспечивать равномерное и плотное его прилегание к корпусу валиков типов ВМ, ВМП или к подшипникам валиков типов ВМУ и ВП.

1.2.12. Допуск круглости корпуса валиков типов ВМ и ВМП—1 мм.

1.2.13. Пластмассовые детали не должны иметь грата, вздутий, коробления, сколов, трещин, раковин, холодных стыков.

1.2.14. Пластмассовые ручки могут иметь фактурную поверхность.

1.2.15. Металлические детали валиков должны иметь покрытие по ГОСТ 9.306.

Покрытие должно назначаться по ГОСТ 9.303 для группы условий эксплуатации 3 по ГОСТ 15150.

Допускается применение лакокрасочного покрытия.

1.2.16. Лакокрасочное покрытие должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032, условия эксплуатации — группе У1 по ГОСТ 9.104.

### 1.3. Требования к сырью и материалам

1.3.1. Покрытие для валиков типов ВМ, ВМП и ВМУ должно изготавливаться из меховой выделанной овчины по ГОСТ 4661, шелковой ткани с ворсом из химических нитей и пряжи по ГОСТ 7081 или из искусственного трикотажного меха, или тканевязанных ворсовых рукавов, выпускаемых по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.3.2. Покрытие для валиков типа ВП должно изготавливаться из пенополиуретана марки ППУ25—1,8 или ППУ25—3,2 по ОСТ 6—05—407.

1.3.3. Корпуса валиков типов ВМ, ВМП и ВМУ должны изготавливаться из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 16338 или алюминиевых сплавов марки Д1 или Д16 по ГОСТ 4784.

Сортамент труб из алюминиевых сплавов — по ГОСТ 18475.

1.3.4. Подшипники должны изготавливаться из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 16338 или стали марок 08кп, 08пс, 08, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15 по ГОСТ 1050, или алюминиевых сплавов марки Д1 или Д16 по ГОСТ 4784.

1.3.5. Ручки валиков должны изготавливаться из полиэтилена высокой плотности по ГОСТ 16338.

1.3.6. Корпуса, ручки и подшипники валиков допускается изготавливать из других ударопрочных пластмасс, физико-химические свойства которых не ниже, чем у полиэтилена по ГОСТ 16338.

Корпуса валиков допускается изготавливать из картона по ГОСТ 7420 с пропиткой в эпоксидной смоле или бакелитовом лаке марки ЛБС-3 по ГОСТ 901.

1.3.7. Кронштейны, стержни и оси должны изготавливаться из стали любых марок по ГОСТ 1050.

Сортамент стали для изготовления кронштейнов валиков типов ВМ, ВП, ВМУ, а также стержней и осей валика ВМП — по ГОСТ 7417 или ГОСТ 14955. Качество отделки поверхности — Д, точность изготовления — по 5-му классу ГОСТ 14955.

1.3.8. Поверхностная плотность шелковой ткани с ворсом из химических нитей и пряжи должна быть не менее 500 г/м<sup>2</sup>.