

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ТРАКТОРОВ И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ТРАКТОРОВ
И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН****Общие технические требования****ГОСТ
6572—91**Paint coatings of tractors and
agricultural machinery.
General technical requirements

ОКП 47 3000

Дата введения 01.01.93

1. Настоящий стандарт распространяется на лакокрасочные покрытия тракторов, включая самоходные шасси и различное навесное оборудование, сельскохозяйственных машин и прицепов, их деталей и сборочных единиц, включая двигатели (далее — изделий), предназначенных для эксплуатации во всех макроклиматических районах по ГОСТ 15150, за исключением морского.

Стандарт устанавливает системы лакокрасочных покрытий (далее — покрытий) и технические требования к ним.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований пунктов 7 и 11.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Класс покрытий — по ГОСТ 9.032, не ниже:

IV — для наружных поверхностей облицовочных деталей сельскохозяйственных тракторов и самоходных комбайнов;

V — для наружных поверхностей облицовочных деталей сельскохозяйственных машин, промышленных, лесохозяйственных и трелевочных тракторов;

VI — для остальных изделий, за исключением рамных конструкций, деталей ходовой части и рабочих органов, класс покрытий которых не нормируется.

3. Подготовка металлических поверхностей изделий перед окрашиванием — по ГОСТ 9.402.

Поверхности облицовочных деталей и сборочных единиц, изготовленных из черных металлов толщиной до 3 мм, следует фосфатировать.

При применении добавок ингибиторов коррозии, модификаторов ржавчины и модификаторов, повышающих пассивирующие свойства лакокрасочных материалов, предусмотренных настоящим стандартом, операцию фосфатирования исключают.

4. Детали из древесины, подлежащие окрашиванию, должны соответствовать требованиям ГОСТ 2140 и ГОСТ 15155.

Перед окрашиванием детали из древесины должны быть очищены от наплывов клея, смолы, стружки и загрязнений.

Влажность древесины не должна превышать 15 абс. %.

5. Системы лакокрасочных покрытий приведены в табл. 1.

6. Применение систем лакокрасочных покрытий для отдельных деталей и сборочных единиц в зависимости от условий эксплуатации приведено в табл. 2. Условные обозначения групп машин указаны в приложении 1.

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. Перечень лакокрасочных, дополнительных материалов и нормативно-технической документации на них дан в приложениях 2 и 3.

8. Основные параметры методов окрашивания должны соответствовать ГОСТ 9.105.

Номер системы	Обозначение условий эксплуатации по ГОСТ 9.104 и ГОСТ 9.032	Материал окрашиваемой поверхности	Система лакокрасочных покрытий					
			Грунтовки		Материал внешнего слоя		Толщина комплексного покрытия, мкм	
			Марка		Марка			
1	У1, 5/4.1	Сталь, чугун	Умеренный климат ГФ-0119, ГФ-017, ГФ-021, ГФ-032, ГФ-0195, ФЛ-03К, ФЛ-03Ж, ВЛ-02 или ВЛ-023 с алюминиевой пудрой, АК-070, В-МЛ-0143, В-КФ-093, В-КЧ-0207, ВД-КЧ-0184, ВД-КЧ-0249, ВД-КЧ-0251, АС-0195		АС-182, ПФ-188, ПФ-115, ПФ-1248, 59—1—90, МЛ-152, ЭТ-199, В-ПЭ-1179, ХВ-518, АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС		2	50—60
2	1						30—40	
3	1						30—40	
4	2						50—60	
5	1						30—40	
6	2						50—60	
7	(Исключен, Изм. № 1).							
8	У1, 5/4.1	Сталь, чугун	В-МА-1232	В-МА-1232	2	50—60		
9	У1, 5/4.1	Сталь, чугун	—	АС-182, ПФ-188, ПФ-115, МЛ-152 с добавкой «Дон-52», АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС	1	20—30		
10	У1, 5/4.1	Алюминий и его сплавы	ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, В-КФ-093, АС-0195, ГФ-0195	АС-182, ПФ-188, ПФ-115, ПФ-1248, 59—1—90, МЛ-152, ЭТ-199, В-ПЭ-1179, ХВ-518, АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС	2	50—60		
11	У2, У3, УХЛ4	Сталь, чугун	В-МА-1232	В-МА-1232	1	30—40		
	У1, 5/4.1	Алюминий и его сплавы						
12		Древесина	ГФ-0119, ГФ-021, ГФ-017, ГФ-0195, АС-0195	ПФ-115, ПФ-1248, 59—1—90, АС-182, ПФ-188, МЛ-152, ЭТ-199, АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС	1	30—40		
13	У1, 4/1	Сталь, чугун	ГФ-0119, ГФ-021, ФЛ-03К	КЛС-59—6—88	2	50—60		
14	У2, У3, УХЛ4				1	30—40		
15	У2, У3, УХЛ4	Сталь, чугун, древесина	ГФ-0119, ГФ-017, ГФ-021, ГФ-0195, ФЛ-03К, ФЛ-03Ж, ВЛ-02 или ВЛ-023 с алюминиевой пудрой, АК-070, В-КЧ-0207, ВД-КЧ-0184, ВД-КЧ-0249, ВД-КЧ-0251, АС-0195, В-КФ-093, В-МЛ-0143	АС-182, ПФ-188, ПФ-115, ПФ-1248, ПФ-19М, 59—1—90, МЛ-152, ЭТ-199, В-ПЭ-1179, ХВ-518, АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС	1	30—40		
16	(Исключен, Изм. № 1).							
17	У2, У3, УХЛ4	Сталь, чугун	В-КФ-093, В-КЧ-0207 с триэтаноломином	—	—	20—28		
18	У2, 4/1, 7		—	П-ЭП-1130У, П-ЭП-45, П-ЭП-219	1	60—150		

Номер системы	Обозначение условий эксплуатации по ГОСТ 9.104 и ГОСТ 9.032	Материал окрашиваемой поверхности	Система лакокрасочных покрытий				
			Грунтовки		Материал внешнего слоя		Толщина комплексного покрытия, мкм
			Марка	Марка	Количество слоев		
19	У2, У3, УХЛ4	Алюминий и его сплавы	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070, В-КФ-093, АС-0195, ГФ-0195	АС-182, ПФ-188, ПФ-115, ПФ-1248, ПФ-19М, 59—1—90, МЛ-152, ЭТ-199, В-ПЭ-1179, ХВ-518, АС-1247, АС-1247ПМ, АС-1247УС, ПФ-1245, ПФ-1245ПМ, ПФ-1245УС	1	30—40	
20			—	В-МА-1232	1	18—22	
21	4/1	Сталь, чугун	ФЛ-03К, АК-070, ХС-059, ХС-068	ХВ-16, ХВ-785, ХС-759, ХС-75У	4	80—90	
22	4/1, 5/4.2	Алюминий и его сплавы	ВЛ-02, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-023	ХС-759, ХС-75У	2	40—50	
23		Сталь, чугун		ФЛ-03К с алюминиевой пудрой	2	30—40	
24	4/1 _{100°C} , 7/1		—	ЭП-00—10	2	50—60	
25	4/1, 5/4.1, 8 _{200°C}			БТ-177 с 3—5 % порошковых красок П-ЭП-177, П-ЭП-971, П-ЭП-219	2	30—40	
26	5/4.1, 5/4.2, 5/4.3	Сталь, чугун	ВД-КЧ-0184	ВД-КЧ-0184 с алюминиевой пудрой	1	35—45	
27	5/4.1, 7/1		АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023	ЭП-525	2	50—60	
28		Алюминий и его сплавы	АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, ФЛ-03Ж		2	50—60	
29	5/4.1	Сталь, чугун	ГФ-0119, ГФ-021, ГФ-017, ГФ-032, ФЛ-03К, ХС-059, ХС-068, ВЛ-02 или ВЛ-023 с алюминиевой пудрой, ВД-КЧ-0249, ВД-КЧ-0251, АС-0195, ГФ-0195	ХС-119, ХС-759, ХС-75У	2	50—60	
30		Алюминий и его сплавы	ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070, ФЛ-03Ж				
31	5/4.1, 7, 8 _{120°C}	Сталь, чугун	—	П-ЭП-177, П-ЭП-971, П-ЭП-534	1	70—150	
32	4/1, 5/4.1, 7/1, 7/2, 7/3	Сталь, чугун, алюминий и его сплавы		ЭП-1236	1	80—100	
33	5/4.1, 5/4.2, У2, УХЛ4			В-ЭП-2100*	1	20—28	
34	5/4.2	Сталь, чугун	ФЛ-03К, ХС-059, ХС-068, АК-070	ХС-75У, ХС-759	2	40—50	
35	4/1, 5/4.2, 7		—	П-ЭП-219	1	70—150	
36	5/4.3		ГФ-0119, ГФ-021, ВД-КЧ-0249, ВД-КЧ-0251, АС-0195, ГФ-0195	ПФ-115, ПФ-188, 59—1—90, АС-182	1	30—40	
37			—	БТ-577 с 3—5 % порошковых красок П-ЭП-177, П-ЭП-219, П-ЭП-971	2	30—40	
38	6/1		ГФ-0119**, ГФ-021**, ГФ-0195**, ГФ-032**, ФЛ-03К**, В-МЛ-0143, АС-0195**	—	—	14—18	
39				ПФ-115 серая	2	30—40	
40		Сталь, чугун, алюминий и его сплавы	—	НЦ-132, НЦ-1262, НЦ-5123	1	15—20	