

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Будівельні матеріали

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВИЙ
РУЛОННИЙ ІЗ ЗАХИСНО-
ДЕКОРАТИВНИМ
ЛАКОФАРБОВИМ ПОКРИТТЯМ
ДЛЯ БУДІВЕЛЬНИХ
КОНСТРУКЦІЙ**

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ
РУЛОННЫЙ С ЗАЩИТНО-
ДЕКОРАТИВНЫМ
ЛАКОКРАСОЧНЫМ ПОКРЫТИЕМ
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ
КОНСТРУКЦИЙ**

Технічні умови

Технические условия

**ДСТУ Б В.2.7-58-97
(ГОСТ 30246-94)**

ГОСТ 30246-94

Видання офіційне

Издание официальное

Державний комітет України
у справах містобудування і
архітектури
(Держкоммістобудування)

Межгосударственная научно-
техническая комиссия по
стандартизации и техничес-
кому нормированию в
строительстве
(МНТКС)

Київ 1997

| | | | |
|--|--|---|--|
| Передмова | | Предисловие | |
| 1. РОЗРОБЛЕНИЙ | | 1. РАЗРАБОТАН | |
| Центральним ордена Трудового Червоного Прапора науково-дослідним і проектним інститутом будівельних металоконструкцій імені М.П.Мельникова (ЦНИИПСК ім. Мельникова) Російської Федерації | | Центральным ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательским и проектным институтом строительных металлоконструкций имени Н.П.Мельникова (ЦНИИПСК им.Мельникова) Российской Федерации | |
| 2. ВНЕСЕНИЙ | | 2. ВНЕСЕН | |
| Мінбудом Росії | | Минстроем России | |
| 3 ПРИЙНЯТИЙ | | 3. ПРИНЯТ | |
| Міждержавною науково-технічною комісією із стандартизації і технічного нормування в будівництві (МНТКБ) 17 листопада 1994 р. | | Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве (МНТКС) 17 ноября 1994 г. | |
| За прийняття проголосували: | | За принятие проголосовали: | |
| ----- | | ----- | |
| Найменування держави | | Наименование государства | |
| Найменування органу державного управління будівництвом | | Наименование органа государственного управления строительством | |
| ----- | | ----- | |
| Республіка Казахстан | | Республика Казахстан | |
| Мінбуд | | Минстрой | |
| ----- | | ----- | |
| Киргизька Республіка | | Кыргызская Республика | |
| Держбуд | | Госстрой | |
| ----- | | ----- | |
| Російська Федерація | | Российская Федерация | |
| Мінбуд | | Минстрой | |
| ----- | | ----- | |
| Республіка Таджикистан | | Республика Таджикистан | |
| Держбуд | | Госстрой | |
| ----- | | ----- | |
| Республіка Узбекистан | | Республика Узбекистан | |
| Держкомархі-тектбуд | | Госкомархитект-строй | |
| ----- | | ----- | |
| Україна | | Украина | |
| Держкоммістобудування | | Госкомградостроительства | |
| ----- | | ----- | |
| 3 ВВЕДЕНИЙ ВПЕРШЕ | | 3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ | |
| наказом Держкоммістобудування України від 15 вересня 1997 р. 157 | | | |
| Цей державний стандарт України не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і розповсюджений як офіційне видання без дозволу Держкоммістобудування України | | Настоящий межгосударственный стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Секретариата МНТКС | |

| Зміст | | Содержание |
|---|------|--|
| 1 Галузь використання | 4 1 | Область применения |
| 2 Нормативні посилання | 4 2 | Нормативные ссылки |
| 3 Основні параметри | 6 3 | Основные параметры |
| 4 Технічні вимоги | 7 4 | Технические требования |
| 4.1 Вимоги до вихідних матеріалів | 7 | 4.1 Требования к исходным материалам |
| 4.2 Характеристика покриттів | 7 | 4.2 Характеристика покрытий |
| 4.3 Маркування і пакування .. | 8 | 4.3 Маркировка и упаковка .. |
| 5 Приймання | 9 5 | Приемка |
| 6 Методи контролю | 10 6 | Методы контроля |
| 7 Транспортування і зберігання | 12 7 | Транспортирование и хранение |
| 8 Вимоги безпеки | 12 8 | Требования безопасности |
| Додаток А | | Приложение А |
| Схема і приклади умовних позначень пофарбованого прокату .. | 13 | Схема и примеры условных обозначений окрашенного проката .. |
| Додаток Б | | Приложение Б |
| Лакофарбові матеріали, що застосовуються для фарбування прокату | 14 | Лакокрасочные материалы, применяемые для окрашивания проката |
| Додаток В | | Приложение В |
| Метод випробування міцності покриття при вигині "Т" | 16 | Метод испытания прочности покрытия при изгибе "Т" |

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Будівельні матеріали

Строительные материалы

**Прокат тонколистовий
рулонний
із захисно-декоративним
лакофарбовим покриттям
для будівельних конструкцій
Технічні умови**

**Прокат тонколистовой
рулонный
с защитно-декоративным
лакокрасочным покрытием
для строительных конструкций
Технические условия**

**ДСТУ Б 0.2.7-58-97
(ГОСТ 30246-94)**

**Building materials
Continuously rolled sheet steel with
paint coating for building
Specification**

| | |
|--|--|
| Чинний від 1998-01-01 | Дата введення 1995-09-01 |
| 1. ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ | 1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ |
| Цей стандарт розповсюджується на рулонний тонколистовий прокат із захисно-декоративним лакофарбовим покриттям (далі - пофарбований прокат), яке нанесене на лінії фарбування рулонного металу валковим методом, що призначений для виготовлення конструкцій та інших будівельних виробів холодним профілюванням і згинанням. | Настоящий стандарт распространяется на рулонный тонколистовой прокат с защитнодекоративным лакокрасочным покрытием (далее - окрашенный прокат), нанесенным на линиях окрашивания рулонного металла валковым методом, предназначенный для изготовления конструкций и других строительных изделий холодным профилированием и гибкой. |
| Стандарт може бути розповсюджений на пофарбований прокат, що використовується в інших галузях промисловості. | Стандарт может быть распространен на окрашенный прокат, применяемый в других отраслях промышленности. |
| Обов'язкові вимоги до якості продукції викладені в 3.3, 3.4, 3.5, 4.2, розділі 8. Обсяг виконання вимог розділів 5 і 6 визначає споживач. | Обязательные требования к качеству продукции изложены в 3.3, 3.4, 3.5, 4.2, разделе 8. Объем выполнения требований разделов 5 и 6 определяет потребитель. |
| 2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ | 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ |
| В цьому стандарті використані посилання на такі нормативні документи: | В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы: |
| Видання офіційне | Издание официальное |

| | |
|--|--|
| ГОСТ 9.032-74 | ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения |
| ГОСТ 12.1.044-89 (СТ СЭВ 4831-84, СТ СЭВ 6219-88, СТ СЭВ 6527-88, ИСО 4589-84) | ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения |
| ГОСТ 12.3.002-75 (СТ СЭВ 1728-89) | ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности |
| ГОСТ 12.3.005-75 (СТ СЭВ 3951-82) | ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности |
| ГОСТ 12.3.008-75 | ССБТ. Производство покрытий металлических и неметаллических неорганических. Общие требования безопасности |
| ГОСТ 4381-87 | Микрометры рычажные. Общие технические условия |
| ГОСТ 4765-73 | Материалы лакокрасочные. Методы определения прочности пленок при ударе |
| ГОСТ 6507-90 (СТ СЭВ 344-76, СТ СЭВ 352-76, СТ СЭВ 4134-83) | Микрометры. Технические условия |
| ГОСТ 7566-81 | Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения |
| ГОСТ 14192-77 (СТ СЭВ 257-80, СТ СЭВ 258-81) | Маркировка грузов |
| ГОСТ 14918-80 | Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия |
| ГОСТ 15140-78 | Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии |
| ГОСТ 15150-69 (СТ СЭВ 458-77, СТ СЭВ 460-77, СТ СЭВ 991-78, СТ СЭВ 6136-87) | Машины, приборы и другие технические изделия. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды |
| ГОСТ 20477-86 | Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия |
| ГОСТ 24045-86 | Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия |

| | |
|-----------------|--|
| ГОСТ 25706-83 | Лупы. Типы, основные параметры. Общие техниче- ские требования |
| СНИП 2.03.11-85 | Строительные нормы и правила. Защита строите- льных конструкций от коррозии |
| ТУ 14-11-236-88 | Прокат тонколистовой холоднокатаный алюминово- ванный. Технические условия |
| ТУ 14-11-247-88 | Прокат тонколистовой холоднокатаный с алюминоци- нковым покрытием. Технические условия |

З ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ

З ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1 Пофарбований прокат (ОК) виготовляють з одно-, двошаровими покриттями завтовшки до 200 мкм лакофарбовими матеріалами груп I, II і III за СНіП 2.03.11, які призначені для фарбування на лініях рулонного металу, з міцністю плівки при вигині "Т" від 0Т до 4Т у відповідності з цим стандартом.

3.1 Окрашенный прокат (ОК) изготавливают с одно-, двухслойными покрытиями толщиной до 200 мкм лакокрасочными материалами групп I, II и III по СНиП 2.03.11, предназначенными для окрашивания на линиях рулонного металла, с прочностью пленки при изгибе "Т" от 0Т до 4Т в соответствии с настоящим стандартом.

3.2 Пофарбований прокат виготовляють з однобічним покриттям (позначення 1), двобічним однаковим покриттям обох боків (позначення 2) і двобічним неоднаковим покриттям лицьового і зворотного боків (позначення 3).

3.2 Окрашенный прокат изготавливают с односторонним покрытием (обозначение 1), двусторонним одинаковым покрытием обеих сторон (обозначение 2) и двусторонним различным покрытием лицевой и обратной сторон (обозначение 3).

Примітка. Лицьовий бік - зовнішній бік рулону.

Примечание. Лицевая сторона - внешняя сторона рулона.

3.3 Пофарбований прокат поставляють в рулонах. Товщина прокату в рулонах від 0,5 до 1,2 мм і ширина до 1500 мм

3.3 Окрашенный прокат поставляют в рулонах. Толщина проката в рулонах от 0,5 до 1,2 мм и ширина до 1500 мм.

3.4 Розміри, маса, телескопічність рулону з пофарбованого прокату не повинні перевищувати:
- внутрішній діаметр - 640 мм;
- зовнішній діаметр-1500 мм;
- телескопічність - 40 мм;
- маса - 10 т.

3.4 Размеры, масса, телескопичность рулона из окрашенного проката не должны превышать:
- внутренний диаметр - 640 мм;
- наружный диаметр - 1500 мм;
- телескопичность - 40 мм;
- масса-10 т.

3.5 Схеми і приклади умовних позначень пофарбованого прокату наведені в додатку А.

3.5 Схемы и примеры условных обозначений окрашенного проката приведены в приложении А.

| | |
|--|---|
| <p>4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ</p> <p>4.1 Вимоги до вихідних матеріалів</p> <p>4.1.1 Для виготовлення пофарбованого прокату як вихідну заготовку використовують тільки листовий рулонний сталевий прокат з металевими захисними покриттями і без покриттів і алюмінієвий прокат. Якість вихідного прокату засвідчується документом підприємства-виготовлювача прокату або підприємством-виготовлювачем пофарбованого прокату.</p> <p>4.1.2 Пофарбований прокат виготовляють з вихідної заготовки розмірами за 3.3 і 3.4 з вуглеводневими мастилами без пасивацій. Допускається за погодженням із виготовлювачем пофарбованого прокату поставка вихідної заготовки із пасивацією без вуглеводневого мастила.</p> <p>4.1.3 Лакофарбові матеріали, які застосовуються для фарбування прокату, наведені в додатку Б.</p> <p>4.1.4 Пофарбований прокат, який не піддавали профілюванню або згинанню, витримує агресивний вплив середовища відповідно до СНіП 2.03.11.</p> <p>Ступінь стійкості проти агресивного впливу середовища виробів, що виготовлені з пофарбованого прокату профілюванням або згинанням, установлюється нормативними документами на виготовлення цих виробів.</p> <p>4.2 Характеристика покриттів</p> <p>4.2.1 Якість захисно-декоративного лакофарбового покриття за показниками зовнішнього вигляду повинна бути не менше класу по ГОСТ 9.032.</p> <p>4.2.2 Колір, ступінь блиску, рисунок покриття установлюють за узгодженням виготовлювача із споживачем.</p> | <p>4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</p> <p>4.1 Требования к исходным материалам</p> <p>4.1.1 Для изготовления окрашенного проката в качестве исходной заготовки используют только листовой рулонный стальной прокат с металлическими защитными покрытиями и без покрытий и алюминий-ный прокат. Качество исходного проката удостоверяется документом предприятия-изготовителя проката или предприятием-изготовителем окрашенного проката.</p> <p>4.1.2 Окрашенный прокат изготавливают из исходной заготовки размерами по 3.3 и 3.4 с углеводородными смазками без пассиваций. Допускается по согласованию с изготовителем окрашенного проката поставка исходной заготовки пассивацией без углеводородной смазки</p> <p>4.1.3 Лакокрасочные материалы, применяемые для окрашивания проката, приведены в приложении Б</p> <p>4.1.4 Окрашенный прокат, не подвергнутый профилированию или гибке, выдерживает агрессивное воздействие среды в соответствии со СНиП 2.03.11.</p> <p>Степень стойкости против агрессивного воздействия среды изделий, изготовленных из окрашенного проката профилированием или гибкой, устанавливается нормативными документами на изготовление этих изделий.</p> <p>4.2 Характеристика покрытий</p> <p>4.2.1 Качество защитно-декоративного лакокрасочного покрытия по показателям внешнего вида должно быть не менее класса по ГОСТу за ГОСТ 9.032.</p> <p>4.2.2 Цвет, степень блеска, рисунок покрытия устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.</p> |
|--|---|

4.2.3 Поверхня пофарбованого прокату повинна бути чистою із суцільним покриттям. Допускається за узгодженням виготовлювача із споживачем відсутність покриття на початку і в кінці рулону. Загальна довжина непокритих ділянок не більше 20 см.

4.2.4 Міцність покриття при вигині "Т" залежить від лакофарбового матеріалу, що застосовується, товщини вихідної заготовки і визначає радіуси згинів під час подальшої переробки пофарбованого прокату, які допускаються. Опис методу випробування міцності покриття пофарбованого прокату при вигині "Т" наведений в додатку В.

Покриття, яке витримало випробування на вигин "Т", в місцях згину має ті самі захисні властивості, що і покриття, яке не піддавали згинанню.

Вимоги до міцності плівки покриття при згинанні установлює споживач в залежності від радіуса згину під час переробки пофарбованого прокату.

4.2.5 Адгезія плівки покриття не повинна бути більше 1 бала за ГОСТ 15140.

4.2.6 Товщину покриття установлює споживач. Значення товщини покриттів лакофарбовими матеріалами наведені в додатку В.

4.3 Маркування і пакування

4.3.1 Маркування і пакування прокату - за ГОСТ 7566 з доповненнями.

4.3.2 Маркування рулонів повинно містити:

- найменування або (і) торговельно-виробничий знак підприємства-виготовлювача;
- умовне позначення прокату;
- масу рулону;
- номер партії, дату виготовлення.

4.3.3 Транспортне маркування - за ГОСТ 14192.

4.2.3 Поверхность окрашенного проката должна быть чистой со сплошным покрытием. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем отсутствие покрытия на начале и в конце рулона. Общая протяженность непокрытых участков не более 20 см.

4.2.4 Прочность покрытия при изгибе "Т" зависит от применяемого лакокрасочного материала, толщины исходной заготовки и определяет допустимые радиусы гибов при дальнейшей переработке окрашенного проката. Описание метода испытания прочности покрытия окрашенного проката при изгибе "Т" приведено в приложении В.

Покрытие, выдержавшее испытание на изгиб "Т", в местахгиба обладает теми же защитными свойствами, что и покрытие, не подвергнутое изгибу.

Требования к прочности пленки покрытия при изгибе устанавливает потребитель в зависимости от радиусагиба при переработке окрашенного проката.

4.2.5 Адгезия пленки покрытия не должна быть более 1 балла по ГОСТ 15140.

4.2.6 Толщину покрытия устанавливает потребитель. Значения толщин покрытий лакокрасочными материалами приведены в приложении В.

4.3 Маркировка и упаковка

4.3.1 Маркировка и упаковка проката - по ГОСТ 7566 с дополнениями.

4.3.2 Маркировка рулонов должна содержать:

- наименование или (и) торговельно-виробничий знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение проката;
- массу рулона;
- номер партии, дату изготовления.

4.3.3 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

4.3.4 Упакування пофарбованого прокату повинно бути виконане за кресленнями підприємства-виготовлювача. Упакування повинне уберегти радіальну і торцеву поверхні рулонів від механічних пошкоджень і атмосферних опадів.

Допускається за згодою виготовлювача із споживачем використовувати як упакування 1-1,5 неопарбованих витка кінця рулону.

4.3.4 Упаковка окрашенного проката должна быть произведена по чертежам предприятия-изготовителя. Упаковка должна предохранять радиальную и торцевую поверхности рулонов от механических повреждений и атмосферных осадков.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем использовать в качестве упаковки 1-1,5 неокрашенных витка конца рулона.

5 ПРИЙМАННЯ

5 ПРИЕМКА

5.1 Прокат приймають партіями. До партії відноситься продукція, яка виготовлена за єдиною технологією із заготовок однієї партії з однаковим покриттям.

Загальна кількість рулонів в партії не повинна перевищувати змінного виробітку продукції.

5.1 Прокат принимают партиями. К партии относится продукция, изготовленная по единой технологии из заготовок одной партии с одинаковым покрытием.

Общее количество рулонов в партии не должно превышать сменной выработки продукции.

5.2 Перший рулон партії підлягає контролю за всіма обов'язковими вимогами стандарту і додатковими вимогами споживача, що указані в замовленні.

5.2 Первый рулон партии подлeжит контролю по всем обязательным требованиям стандарта и дополнительным требованиям потребителя, указанным в заказе.

5.3 Якість поверхні пофарбованого прокату забезпечується технологією виробництва. Контроль якості поверхні виконують періодично, але не менше одного разу в зміну.

5.3 Качество поверхности окрашенного проката обеспечивается технологией производства. Контроль качества поверхности производят периодически, но не менее одного раза в смену.

5.4 Перевірка прокату на відповідність міцності плівки при вигині "Т" (4.2.4), адгезії (4.2.5), товщини покриття (4.2.6) і вимогам 4.2.2 підлягають 20 % рулонів партії, але не менше двох рулонів, включаючи перший.

5.4 Проверке проката на соответствие прочности пленки при изгибе "Т" (4.2.4), адгезии (4.2.5), толщины покрытия (4.2.6) и требованиям 4.2.2 подлежат 20 % рулонов партии, но не менее двух рулонов, включая первый.

5.5 Від кожного рулону, що підлягає контролю, відбирають по три зразки продукції за всією шириною штаби завдовжки від 70 до 150 мм від початку або кінця пофарбованої штаби рулону. Один зразок продукції беруть для контрольних випробувань, два інших використовують за необхідністю для повторних випробувань.

5.5 От каждого рулона, подлежащего контролю, отбирают по три образца продукции во всю ширину полосы длиной от 70 до 150 мм от начала или конца окрашенной полосы рулона. Один образец продукции берут для контрольных испытаний, два других используют при необходимости для повторных испытаний.

5.6 У випадку незадовільних результатів випробувань зразка хоча б за одним із показників, що контролюється, виконують повторний контроль цього показника на двох зразках від рулону, що залишились. Результат повторних випробувань двох зразків вважають остаточною.

5.6 В случае неудовлетворительных результатов испытаний образца хотя бы по одному из контролируемых показателей производят повторный контроль данного показателя на оставшихся двух образцах от рулона. Результат повторных испытаний двух образцов считают окончательным.

5.7 При незадовільних результатах повторних випробувань хоча б одного з двох зразків рулон бракують і перевірці на відповідність цього показника вимогам стандарту піддають усі рулони партії.

5.7 При неудовлетворительных результатах повторных испытаний хотя бы одного из двух образцов рулон бракует и проверке на соответствие данного показателя требованиям стандарта подвергают все рулоны партии.

5.8 Бракують рулони, які не витримали випробування хоча б за однією з обов'язкових і додаткових вимог споживача.

5.8 Бракует рулоны, не выдержавшие испытаний хотя бы по одному из обязательных и дополнительных требований потребителя.

5.9 Партію прокату супроводжують документом про якість, який містить в собі:

5.9 Партию проката сопровождают документом о качестве, содержащем:

- найменування і (або) товарний знак заводу-виготовлювача;
- дату виготовлення і номер партії;
- загальну кількість рулонів в партії;
- загальну масу;
- номер замовлення;
- умовне позначення прокату;
- значення показників:
- а) товщини покриття і кількості покривних шарів;
- б) міцності плівки при вигині;
- висновок відділу технічного контролю підприємства-виготовлювача про відповідність продукції вимогам і нормам цього стандарту.

- наименование и (или) товарный знак завода-изготовителя;
- дату изготовления и номер партии;
- общее количество рулонов в партии;
- общую массу;
- номер заказа;
- условное обозначение проката;
- значения показателей:
- а) толщины покрытия и количества покрывных слоев;
- б) прочности пленки при изгибе;
- заключение отдела технического контроля предприятия-изготовителя о соответствии продукции требованиям и нормам настоящего стандарта.

6 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Якість пофарбованого прокату в частині ступеня захисту від агресивного впливу середовища (4.1.4) забезпечується технологією виробництва пофарбованого прокату, якістю лакофарбових матеріалів у відповідності з нормативними документами на ці матеріали, а також випробуваннями

6.1 Качество окрашенного проката в части степени защиты от агрессивного воздействия среды (4.1.4) обеспечивается технологией производства окрашенного проката, качеством лакокрасочных материалов в соответствии с нормативными документами на эти материалы, а также испытаниями по на-

за цим стандартом міцності покриття при вигині "Т" (6.3), адгезії плівки (6.4) і товщини покриття (6.5).

6.2 Якість поверхні (4.2.1), колір і блиск покриття (4.2.2) визначають візуально.

6.3 Міцність плівки покриття при вигині "Т" (4.2.4) визначають методом у відповідності з додатком В. Із зразка продукції для випробування виготовляють зразок розмірами 20x250 мм.

Місце вигину розглядають крізь переглядову лупу ЛП-1-10Х за ГОСТ 25706. Допускається тоскування багатолінзової переглядової або виміркульної лупи за ГОСТ 25706.

Плівка на місці вигину не повинна мати тріщин та інших пошкоджень.

6.4 Адгезію плівки (4.2.5) визначають шляхом нанесення гратчастих надрізів за ГОСТ 15140 методом зворотного удару з використанням липкої стрічки на приладі У-1 і У-1А за ГОСТ 4765.

Після нанесення на покриття надрізів у вигляді грат за ГОСТ 15140 зразок поміщають покриттям вниз на ковадло під бойок і виконують удар. Потім на покриття місці падіння бойка наклеюють липку стрічку за ГОСТ 20477 і ким рухом відривають її від покриття. На липкій стрічці і краях надрізів не повинно бути шматочків покриття, що відшарувались.

Примітка. Відшарування цинкового покриття при визначенні адгезії методом зворотного удару не є бракувальною ознакою.

6.5 Товщину (4.2.6) покриття визначають у трьох точках рівномірно за шириною зразка мікрометром МР 25 за ГОСТ 4381 на відстані не менше 20 мм від крайки рулону таким чином:

- а) вимірюють товщину листа з покриттям;
- б) в тому самому місці вимірюють товщину листа після видалення покриття.

стоящому стандарту прочності покриття при изгибе "Т" (6.3), адгезии пленки (6.4) и толщины покрытия (6.5).

6.2 Качество поверхности (4.2.1), цвет и блеск покрытия (4.2.2) определяют визуально.

6.3 Прочность пленки покрытия при изгибе "Т" (4.2.4) определяют методом в соответствии с приложением В. Из образца продукции для испытания изготавливают образец размерами 20x250 мм.

Место изгиба рассматривают через просмотровую лупу ЛП-1-10Х по ГОСТ 25706. Допускается применение многолинзовой просмотровой или измерительной лупы по ГОСТ 25706.

Пленка на месте изгиба не должна иметь трещин и других повреждений.

6.4 Адгезию пленки (4.2.5) определяют путем нанесения решетчатых надрезов по ГОСТ 15140 методом обратного удара с использованием липкой ленты на приборе У-1 и У-1А по ГОСТ 4765.

После нанесения на покрытие надрезов в виде решетки по ГОСТ 15140 образец помещают покрытием вниз на наковальню под боек и производят удар. Затем на покрытие в месте падения бойка наклеивают липкую ленту по ГОСТ 20477 и резким движением отрывают ее от покрытия. На липкой ленте и краях надрезов не должно быть отслоившихся кусочков покрытия.

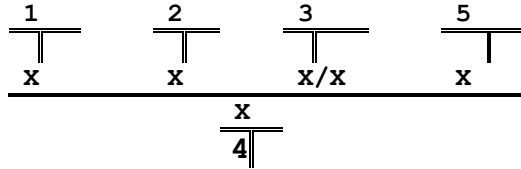
Примечание. Отслоение цинкового покрытия при определении адгезии методом обратного удара не является браковочным признаком.

6.5 Толщину (4.2.6) покрытия определяют в трех точках равномерно по ширине образца микрометром МР 25 по ГОСТ 4381 на расстоянии не менее 20 мм от кромки рулона следующим образом:

- а) измеряют толщину листа с покрытием;
- б) в том же месте измеряют толщину листа после удаления покрытия.

| | |
|--|---|
| ння покриття органічним розчинником; | ртытя органическим растворителем; |
| в) за різницею одержаних показників знаходять товщину покриття. | в) по разности полученных показателей находят толщину покрития. |
| За результат приймають мінімальне значення з трьох визначень. | За результат принимают минимальное значение из трех определенных. |
| 6.6 Контроль товщини більше 100 мкм допускається виконувати мікрометром листовим МЛ 25-1 за ГОСТ 6507 або іншими методами неруйнівного контролю. | 6.6 Контроль толщины более 100 мкм допускается производить микрометром листовым МЛ 25-1 по ГОСТ 6507 или другими методами неразрушающего контроля. |
| 7 ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ | 7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ |
| 7.1 Завантаження і кріплення рулонів пофарбованого прокату виконують у відповідності з технічними умовами завантаження і кріплення вантажів, що діють на транспорті даного виду з урахуванням повного використання вантажоємності. | 7.1 Погрузку и крепление рулонов окрашенного проката производят в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида с учетом полного использования грузоподъемности. |
| 7.2 Кліматичні умови транспортування пофарбованого прокату повинні відповідати групам ОЖ3 і ОЖ4 за ГОСТ 15150, зберігання - групі ОЖ4. | 7.2 Климатические условия транспортирования окрашенного проката должны соответствовать группам ОЖ3 и ОЖ4 по ГОСТ 15150, хранения - группе ОЖ4. |
| 8 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ | 8 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ |
| 8.1 Пофарбований прокат є нетоксичним і пожежобезпечним матеріалом у відповідності з ГОСТ 12.1.044. | 8.1 Окрашенный прокат является нетоксичным и пожаробезопасным материалом в соответствии с ГОСТ 12.1.044. |
| 8.2 Вимоги щодо забезпечення пожежної безпеки при виробництві пофарбованого прокату повинні відповідати вимогам ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 та ГОСТ 12.3.008. | 8.2 Требования к обеспечению пожарной безопасности при производстве окрашенного проката должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.3.008. |
| 8.3 Всі роботи, що пов'язані з використанням пофарбованого прокату, слід провадити з додержанням вимог безпеки за ГОСТ 12.3.002. | 8.3 Все работы, связанные с применением окрашенного проката, следует проводить с соблюдением требований безопасности по ГОСТ 12.3.002. |

| ДОДАТОК А (обов'язковий) | ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное) |
|--|--|
| Схема і приклади умовних позначень пофарбованого прокату | Схема и примеры условных обозначений окрашенного проката |



| | |
|---|--|
| 1-вид прокату (ОК); 2-наявні- сть покриття на лицьовому і звор- отньому боках (3.2); 3- позначен- ня матеріалу покривного шару лиц- ьового і зворотнього боків (4.1.3 4-розмір і умовне позначення ма- теріалу вихідної заготовки (4.1.1 5-позначення цього стандарту. | 1-вид проката (ОК); 2-наличие покрытия на лицевой и обратной сторонах (3.2); 3-обозначение ма- териала покрывного слоя лицевой и обратной сторон (4.1.3); 4-размер и условное обозначение материала исходной заготовки (4.1.1); 5-обо- значение настоящего стандарта. |
|---|--|

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Приклади умовних позначень | Примеры условных обозначений |
|----------------------------|------------------------------|

| | |
|--|---|
| Пофарбований прокат (ОК) з од- нобічним покриттям (1) лицьового боку лаком ГФ-296, нанесеним по оцинкованій сталі за ГОСТ 14918, завтовшки 0,8мм і завширшки 1250 мм: | Окрашенный прокат (ОК) с одно- сторонним покрытием (1) лицевой ст- ороны лаком ГФ-296, нанесенным по оцинкованной стали по ГОСТ 14918, толщиной 0,8 мм и шириной 1250 мм: |
|--|---|

| | |
|-----------------------------------|--|
| 1 ГФ-296/- ГОСТ 30246 | |
| ОК ----- . | |
| ОЦ ХП-НР-КР-1-0,8x1250 ГОСТ 14918 | |

| | |
|---|---|
| Пофарбований прокат (ОК) з двобічним однаковим покриттям (2) обох боків епоксидною ґрунтовкою ЭП-0140, нанесеним по сталі з алюмоцинковим покриттям за ТУ 14-11-247, завтовшки 0,8 мм і за- вширшки 1250 мм: | Окрашенный прокат (ОК) с двусторонним одинаковым покрытием (2) обеих сторон эпоксидной ґрун- товкой ЭП-0140, нанесенным по стали с алюмоцинковым покрытием по ТУ 14-11-247, толщиной 0,8 мм и шириной 1250мм: |
|---|---|

| | |
|---------------------------------------|--|
| 2 ЭП-0140 ГОСТ 0246 | |
| ОК ----- . | |
| АЦ 170-Кр-230-0,8x1250ТУ 14-11-247-88 | |

| | |
|--|---|
| Пофарбований прокат (ОК) з двобічним різним покриттям (3) лицьового боку емаллю МЛ-1202 і зворотного боку емаллю МЛ-1203, нанесеним по сталі з алюмінієвим покриттям за ТУ 14-І 1-236, зав- товшки 0,8мм і завширшки 1250 мм: | Окрашенный прокат (ОК) с дву- сторонним различным покрытием (3) лицевой стороны эмалью МЛ-1202 и обратной стороны эмалью МЛ-1203, нанесенным по стали с алюминиевым покрытием по ТУ 14-11-236, толщи- ной 0,8 мм и шириной 1250 мм: |
|--|---|

| | |
|------------------------------------|--|
| 3 МЛ-1202/МЛ-1203 ГОСТ 30246 | |
| ОК ----- . | |
| А 150-230-0,8x1250 ТУ 14-11-236-88 | |

ДОДАТОК Б
(довідковий)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Лакофарбові матеріали, що застосовуються для фарбування прокату

Лакокрасочные материалы, применяемые для окрашивания проката

Таблица Б1
Таблица Б1

| Система лакофарбових покриттів | | | | Фізико-технічні властивості покриттів | | | | Ступінь агресивного впливу середовища за |
|--|-----------|----------|--------|---------------------------------------|--------|--------------|---|--|
| Система лакокрасочных покрытий | | | | Физико-технические свойства покрытий | | | | СНиП 2.03.11 |
| Покривний шар | Грунтовка | Міц- | при | Адге- | Товщи- | Колір плівки | Степень | |
| Покривной слой | Грунтовка | ність | виги- | зія, | на по- | Цвет пленки | агрессивного | |
| Матеріал | кіль- | Матеріал | кіль- | ні "Т" | бал | криття | воздействия | |
| Материал | кість | Материал | кість | ні "Т" | бал | криття | среды по | |
| шарів | шарів | шарів | не | Адге- | Толщи- | | СНиП 2.03.11 | |
| Коли- | Коли- | Коль- | більше | зія, | на по- | | | |
| чест- | чест- | чест- | Проч- | бал | криття | | | |
| во | во | во | ність | | | | | |
| слоев | слоев | слоев | при | | | | | |
| | | | изгибе | | | | | |
| | | | "Т" не | | | | | |
| | | | более | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Лак ГФ-296 | 1 | - | - | - | - | - | Безбарвний Бесцветный | - |
| Емаль Эмаль МЛ 1202 | 1 | ЭП-0200 | 1 | 2,5Т | 1 | 25-40 | Світло-сірий червоно-бру- натний, бла- китний, сві- тлозелений Светло-серый красно-кори- чневый, го- лубой, свет- ло-зеленый | Слабоагреси- вне Слабоагрес- сивная |
| Емаль Эмаль МЛ-120 | 1 | ЭП-0200 | 1 | 2,5Т | 1 | 15-20 | Палевий, ві- дтінок не нормується Палевый, от- тенок не нормируется | Неагрессивне Неагрессив- ная |
| Емаль Эмаль АС-1171 АС-1171ПМ | 1 | ЭП-0200 | 1 | 2Т | 1 | 25-30 | Білий, сірий бірюзовий, блакитний Белый, серый бирюзовый, голубой | Слабоагреси- вне Слабоагрес- сивная |

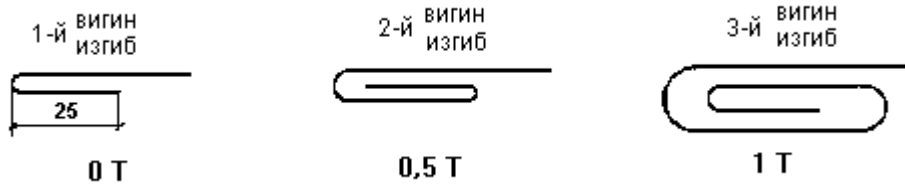
Продовження таблиці В1

Продолжение таблицы В1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|--|---|---------|---|------|---|---------|---|---|
| Грунтовка | 1 | - | - | 3,5Т | 1 | 70-80 | Червоний, пісковий, | Слабоагреси- вне |
| Грунтовка ЭП-0140 | 2 | | | | | | рожевий, Красный, песочный, розовый | Слабоагрес- сивная |
| Фарба Краска ОД-ХВ-221 | 1 | АК-0138 | 1 | 1Т | 1 | 40-50 | Білий, сала- товий, блаки- тний, чорний, сіро-блакит- ний Белый, сала- товий, голу- бой, черный, серо-голубой | Слаблагре- сивне Слабоагрес- сивная |
| Пластикат Пластикат ПЛ-ХВ-122 | 1 | АК-0138 | 1 | 0Т | 1 | 180-220 | Сіро-блакит- ний Серо-голубой | Слабоагрес- сивне Слабоагрес- сивная |
| Емаль Эмаль ГФ-2107 | 1 | - | - | 2Т | 1 | 10-15 | Світло-сірий відтінок не нормується Светло-серый оттенок не нормируется | Неагресивне Неагрессив- ная |
| <p>Примітка 1. Перераховані матеріали забезпечують захист виробу від корозії при радіусах згинів профілювання і матеріалах вихідної заготовки з тонколистової оцинкованої сталі, що відповідає вимогам пункту 1 таблиці 9 ГОСТ 24045.</p> <p>Примечание 1. Перечисленные материалы обеспечивают защиту изделия от коррозии при радиусах гибов профилирования и материалах исходной заготовки из тонколистовой оцинкованной стали, соответствующей требованиям пункта 1 таблицы 9 ГОСТ 24045.</p> | | | | | | | | |
| <p>Примітка 2. Лак ГФ-296 використовують для збереження товарного виду основного захисно-декоративного покриття при згортанні металу в рулон і складуванні виробів.</p> <p>Примечание 2. Лак ГФ-296 применяют для сохранения товарного вида основного защитно-декоративного покрытия при сворачивании металла в рулон и складировании изделий.</p> | | | | | | | | |
| <p>Примітка 3. Допускається використання інших лакофарбових матеріалів з якістю покриттів, що задовольняє вимоги СНіП 2.03.11 і цього стандарту.</p> <p>Примечание 3. Допускается использование других лакокрасочных материалов с качеством покрытий, удовлетворяющим требованиям СНиП 2.03.11 и настоящего стандарта.</p> | | | | | | | | |

| ДОДАТОК В (обов'язковий) | | ПРИЛОЖЕНИЕ В (обязательное) |
|--|--|--|
| Метод випробування міцності покриття при вигині "Т" | | Метод испытаня прочности покрытия при изгибе "Т" |
| Випробування пофарбованого прокату на міцність покриття при вигині "Т" проводять за допомогою лещат або спеціальних пристроїв. Зразок вигинають на 180о на від- стані від його краю 25 мм (покри- ттям зверху) і потім сплющують в лещатах або спеціальним пристроєм. | | Испытание окрашенного прока- тата на прочность покрытия при из- гибе "Т" проводят с помощью тис- ков или специальных устройств. Образец изгибают на 180о на рас- стоянии от его края 25 мм (покры- тием сверху) и затем сплющивают в тисках или специальным устройс- твом. |
| Стан покриття на вигині роз- глядають за допомогою лупи. Якщо на поверхні покриття немає трі- щин, то міцність при першому ви- гині відповідає ОТ. Якщо є тріщи- ни, то зразок продовжують вигина- ти указаним вище способом (див. рисунок). При відсутності тріщин міцність плівки при другому виги- ні складає 0,5Т. При наявності тріщин зразок вигинають третій раз. При відсутності тріщин міц- ність покриття складає 1Т. При наявності на покритті тріщин ви- гинати продовжують до чотирьох, п'яти і більше разів до зникнення тріщин, при цьому міцність покри- ття складатиме 1,5Т, 2Т і біль- ше. | | Состояние покрытия на изгибе рассматривают с помощью лупы. Ес- ли на поверхности покрытия нет трещин, то прочность при первом изгибе соответствует ОТ. Если есть трещины, то образец продол- жают изгибать указанным выше спо- собом (см. рисунок). При отсут- ствии трещин прочность пленки при втором изгибе составляет 0,5Т. При наличии трещин образец изги- бают третий раз. При отсутствии трещин прочность покрытия соста- вит 1Т. При наличии на покрытии трещин изгибать продолжают до че- тырех, пяти и более раз до исчез- новения трещин, при этом проч- ность покрытия составит 1,5Т, 2Т и более. |

Рисунок
Рисунок



Мінімальні радіуси вигинів | Минимальные радиусы гибов R
R (в міліметрах) пофарбованого | (в миллиметрах) окрашенного про-
прокату при його подальшому пере- | ката при его дальнейшей перерабо-
робленні визначають за формулою | тке определяют по формуле

$$R = \frac{t}{T} \quad (1)$$

де t - товщина заготовки пофар- | где t - толщина заготовки окраше-
бованого прокату, мм; | нного проката, мм;
T - числове значення міцності | T - числовое значение прочно-
покриття пофарбованого | сти покрытия окрашенного
прокату при вигині "T". | проката при изгибе "T".

Мінімальні радіуси вигинів | Минимальные радиусы гибов
для різних товщин заготовки і | для различных толщин заготовки и
значень міцності покриття "T" на- | значений прочности покрытия "T"
ведені в таблиці В 1. | приведены в таблице В 1.

Таблиця В1
Таблиця В1

В міліліетрах *
В миллиметрах *

| Товщина вихідної заготовки Толщина исходной заготовки t | Мінімальні радіуси вигинів при міцності плівки при вигині "Т" Минимальные радиусы гибов при прочности пленки при изгибе "Т" |
|---|--|
| | 0,5Т 1,0Т 1,5Т 2,0Т 2,5Т 3,0Т 3,5Т 4,0Т |
| 0,5 | 0,25 0,5 0,75 1,0 1,25 1,5 1,75 2,0 |
| 0,6 | 0,3 0,6 0,9 1,2 1,5 1,8 2,1 2,4 |
| 0,7 | 0,35 0,7 1,1 1,4 1,75 2,1 2,45 2,8 |
| 0,8 | 0,4 0,8 1,2 1,6 2,0 2,4 2,8 3,2 |
| 0,9 | 0,45 0,9 1,35 1,8 2,25 2,7 3,15 3,6 |
| 1,0 | 0,5 1,0 1,5 2,0 2,5 3,0 3,5 4,0 |
| 1,2 | 0,6 1,2 1,8 2,4 3,0 3,6 4,2 4,8 |
| * Без урахування товщини лакофарбового покриття. | |
| * Без учета толщины лакокрасочного покрытия. | |

УДК

В20

ОКСТУ

Ключові слова: прокат, захи-| Ключевые слова: прокат, за-
сно-декоративне покриття, засто-|щитно-декоративное покрытие, при-
сування, основні параметри, тех-|менение, основные параметры, тех-
нічні вимоги, методи контролю,|нические требования, методы кон-
вимоги безпеки, умовні позначен-|троля, требования безопасности,
ня, випробування на міцність. |условное обозначение, испытание
|на прочность.