
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
31365—
2008

**ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОВОЗОВ
И ТЕПЛОВОЗОВ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ
ДОРОГ КОЛЕИ 1520 мм**

Технические условия

Издание официальное

БЗ 1—2007/386



Москва
Стандартинформ
2008

Предисловие

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—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ФГУП ВНИИЖТ) МПС России

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 33 от 6 июня 2008 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|--|
| Азербайджан | AZ | Азстандарт |
| Армения | AM | Минторгэкономразвития |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Грузия | GE | Грузстандарт |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызстан | KG | Кыргызстандарт |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Российская Федерация | RU | Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Туркменистан | TM | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |
| Украина | UA | Госпотребстандарт Украины |

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 10 сентября 2008 г. № 198-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 31365—2008 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2009 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 22896—77, ГОСТ 22947—78

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст этих изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2008

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

| | |
|--|----|
| 1 Область применения | 1 |
| 2 Нормативные ссылки | 1 |
| 3 Общие технические требования | 2 |
| 4 Требования безопасности | 3 |
| 5 Требования к профилактическому уходу в эксплуатации за окрашенной поверхностью | 4 |
| 6 Требования охраны окружающей среды | 5 |
| 7 Правила приемки | 6 |
| 8 Контроль качества окрашивания и методы контроля | 6 |
| 9 Транспортирование и хранение | 6 |
| 10 Гарантии изготовителя | 6 |
| Приложение А (обязательное) Система защитных покрытий для основных узлов, деталей и сборочных единиц электровозов и тепловозов | 8 |
| Приложение Б (справочное) Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания электровозов и тепловозов, деталей и сборочных единиц | 24 |

Поправка к ГОСТ 31365—2008 Покрытия лакокрасочные электровозов и тепловозов магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---------------|--|---|
| Пункт 3.5.1 | Толщина на поверхностях без шпатлевки должна быть не менее 80 мкм. | Толщина на поверхностях без шпатлевки должна быть не менее 80 мкм при применении однокомпонентных материалов на алкидной и водно-дисперсионной основах и не менее 160 мкм — при применении двухкомпонентных материалов на полиуретановой и акриловой основах. |

(ИУС № 6 2009 г.)

**ПОКРЫТИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОВЗОВОВ И ТЕПЛОВЗОВОВ МАГИСТРАЛЬНЫХ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 мм**

Технические условия

Paint coatings for electrolocomotives and diesellocomotives of 1520 mm gauge mainline railways.
Specifications

Дата введения — 2009—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает технические требования на получение лакокрасочных и защитных покрытий на вновь изготавливаемых электровозах и тепловозах всех типов, а также на их деталях и сборочных единицах, предназначенных для работы в районах с умеренным климатом — У, категорий размещения 1, 2, 3 по ГОСТ 15150 на магистральных железных дорогах колеи 1520 мм.

Стандарт не распространяется на лакокрасочные покрытия промышленных электровозов и тепловозов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.032—74 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.104—79 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.402—2004 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию

ГОСТ 9.407—84 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида

ГОСТ 12.1.004—91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005—88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.2.056—81 Система стандартов безопасности труда. Электровозы и тепловозы колеи 1520 мм. Требования безопасности

ГОСТ 12.3.003—86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности

ГОСТ 12.3.005—75 Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.013—85¹⁾ Система стандартов безопасности труда. Очки защитные. Общие технические условия

¹⁾ В Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.230.1—2007 (ЕН 166—2002) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования.

ГОСТ 12.4.034—2001 (ЕН 133—90) Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка

ГОСТ 12.4.103—83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 5470—75 Лаки марок ПФ-283 и ГФ-166. Технические условия

ГОСТ 7313—75 Эмали ХВ-785 и лак ХВ-784. Технические условия

ГОСТ 8420—74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости

ГОСТ 9109—81 Грунтовки ФЛ-03К и ФЛ-03Ж. Технические условия

ГОСТ 9980.5—86 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение

ГОСТ 12707—77 Грунтовки фосфатирующие. Технические условия

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 19007—73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 19433—88 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 23143—83 Эмали ЭП-773. Технические условия

ГОСТ 23343—78 Грунтовка ГФ-0119. Технические условия

ГОСТ 23494—79 Грунтовка ХС-059, эмали ХС-759, лак ХС-724. Технические условия

ГОСТ 23852—79 Покрытия лакокрасочные. Общие требования к выбору по декоративным свойствам

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. 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, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Общие технические требования

3.1 Окраску электровозов и тепловозов следует проводить в соответствии с требованиями настоящего стандарта и конструкторской документацией, утвержденных в установленном порядке.

Работы по получению лакокрасочных покрытий на электровозах и тепловозах, деталях и сборочных единицах следует проводить в специальных камерах и на специальных площадках или в оборудованных помещениях при температуре не менее 10 °С и относительной влажности не более 70 %.

3.2 Требования к подготовке поверхности перед окрашиванием

3.2.1 Металлические поверхности электровозов и тепловозов, деталей и сборочных единиц, подготовленные к окрашиванию, должны быть очищены от ржавчины, отслаивающейся окалины, сварочных брызг, формовочной земли, жировых и других видов загрязнений по ГОСТ 9.402.

Для литых деталей электровозов и тепловозов допускается применение грунтовок по ржавчине типа УНИКОР-М, УНИКОР ЖД. При этом толщина оставшегося слоя ржавчины не должна превышать 50 мкм.

Степень очистки наружных поверхностей: первая или вторая — при применении полиуретановых материалов и вторая — при применении других материалов.

Степень очистки внутренних поверхностей — вторая, подкузовного оборудования — третья.

Поверхности из стеклопластика должны быть тщательно промыты водными слабощелочными растворами моющих средств с последующим промыванием водой.

3.2.2 Качество обезжиривания перед окрашиванием должно соответствовать первой степени очистки.

3.2.3 Внешний вид подготовленных металлических поверхностей электровозов и тепловозов должен соответствовать ГОСТ 9.032.

3.2.4 Металлические поверхности электровозов и тепловозов, подготовленные к окрашиванию, должны быть сухими и очищенными от пыли.

3.2.5 Поверхности деревянных деталей, подготовленные к окрашиванию, должны быть чистыми, сухими, зашлифованными от ворса. Относительная влажность древесины не должна превышать 12 %.

3.3 Требования к окрашиванию

3.3.1 Все лакокрасочные материалы, применяемые для окрашивания, должны соответствовать стандартам, техническим документам и иметь санитарно-эпидемиологическое заключение.

3.3.2 Системы покрытий (грунтовки, шпатлевки, мастики, эмали и лаки) для окрашивания электровозов и тепловозов, деталей и сборочных единиц, группы условий эксплуатации, количество слоев эмалей, лаков, толщина лакокрасочных покрытий шпатлевки и мастики — в соответствии с приложением А.

Допускается по согласованию с заказчиком применение других лакокрасочных материалов, обеспечивающих защитные и декоративные показатели не ниже, чем у материалов в соответствии с приложением А.

3.3.3 Требования к окрашиванию деталей и сборочных единиц, не предусмотренные настоящим стандартом, устанавливаются по согласованию с заказчиком.

3.3.4 Цвет лакокрасочного покрытия выбирают по международной цветовой картотеке RAL в соответствии с ГОСТ 12.2.056, ГОСТ 23852 и дизайн-проектом на электровозы и тепловозы, согласованным с заказчиком.

3.3.5 Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов, для окрашивания электровозов и тепловозов, деталей и сборочных единиц приведен в приложении Б.

3.4 Требования к сушке лакокрасочных покрытий

3.4.1 Лакокрасочные покрытия, нанесенные на поверхности электровозов и тепловозов, сборочных единиц и деталей, следует подвергать горячей или естественной сушке до степени 3 по ГОСТ 19007.

Допускается нанесение покрывных лакокрасочных материалов по недосушенной грунтовке и по недосушенному промежуточному слою покрывных материалов, для которых это предусматривается техническими документами, утвержденными в установленном порядке.

3.4.2 Качество сушки следует обеспечивать соблюдением режимов сушки, установленных предприятием — изготовителем материалов или технологическим процессом.

3.5 Требования к толщине лакокрасочных покрытий

3.5.1 Толщина лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях электровозов и тепловозов, включая грунтовку, шпатлевку и эмаль, должна быть не более 2000 мкм. Толщина на поверхностях без шпатлевки должна быть не менее 80 мкм.

3.5.2 Толщина слоя мастики на внутренних поверхностях: на полу и стенах на уровне 50 см от пола — не менее 2000 мкм, на остальных поверхностях — не менее 1500 мкм.

3.6 Требования к внешнему виду лакокрасочных покрытий

3.6.1 Внешний вид окрашенных поверхностей электровозов и тепловозов должен соответствовать по ГОСТ 9.032:

классу III — пульт управления в кабине машиниста;

классу IV — наружные боковые, лобовые стенки кузовов, скаты крыш пассажирских электровозов и тепловозов, видимые поверхности труб, оконных проемов и т. п. в кабине машиниста;

классу V — наружные боковые, лобовые стенки кузовов, скаты крыш грузовых электровозов и тепловозов, внутренние помещения и оборудование в кузове электровозов и тепловозов, кроме кабины машиниста.

3.7 Требования к долговечности лакокрасочных покрытий

3.7.1 Срок службы (долговечность) лакокрасочных покрытий на наружных металлических поверхностях кузовов при использовании материалов на полиуретановой основе — 7—8 лет, алкидных и водно-дисперсионных материалов — 5 лет; на внутренних металлических поверхностях кузовов, имеющих облицовку, — 18 лет, на ходовой части — 2 года.

4 Требования безопасности

4.1 При разработке технологических процессов окрашивания, а также в процессе окрашивания следует строго соблюдать общие требования безопасности по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.3.003, ГОСТ 12.3.005, требования по определению категорий помещений и зданий по взры-

во-пожароопасности, а также требования техники безопасности¹⁾, пожарной и производственной санитарии, установленные федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.²⁾

4.2 Все работы, связанные с окрашиванием методами пневматического, безвоздушного, электростатического и комбинированного распыления, следует проводить в соответствии с санитарными правилами, установленными федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.³⁾

4.3 К работе по подготовке поверхности и нанесению лакокрасочных материалов допускаются лица в возрасте не моложе 18 лет, прошедшие при поступлении на работу предварительный медицинский осмотр, вводный и первичный инструктажи на рабочем месте, обучение, проверку знаний и стажировку.

4.4 Все работы, связанные с изготовлением, применением и испытанием лакокрасочных материалов, следует проводить в помещениях, имеющих местную и общую приточно-вытяжные вентиляции, обеспечивающие чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений, содержание вредных веществ в котором не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК). Состояние воздуха рабочей зоны производственных помещений должно отвечать требованиям ГОСТ 12.1.005 и гигиенических нормативов, установленные федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.⁴⁾

4.5 Предельно допустимые концентрации стирола при применении водно-дисперсионных материалов в атмосфере производственных помещений — 5 мг/м³. Пожароопасные характеристики водно-дисперсионных материалов: температура самовоспламенения 492 °С, класс опасности 9.1 по ГОСТ 19433. При нагревании происходит вспенивание вещества и спекание.

4.6 Вентиляторы вытяжных систем должны быть сертифицированы и применяться в соответствии с категорией помещений с выбросом воздуха за пределы помещений.

4.7 Все лица, работающие с лакокрасочными материалами, должны быть обеспечены в соответствии с типовыми отраслевыми нормами средствами индивидуальной защиты: спецодеждой, спецобувью, средствами защиты рук по ГОСТ 12.4.103 (при приготовлении: комбинезоном, брезентовым фартуком; при нанесении пневмораспылением: средствами защиты органов зрения — очками типа ЗП по ГОСТ 12.4.013, средствами защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.034 и респираторами РМП-62, мужскими и женскими костюмами для маляров по окраске подвижного состава). Руки следует защищать резиновыми перчатками, надетыми поверх хлопчатобумажных перчаток. Все лица, работающие с лакокрасочными материалами, должны регулярно проходить в установленном порядке периодические медицинские осмотры.

4.8 Краскозаготовительные отделения, малярные цехи и участки должны быть обеспечены средствами для тушения пожара в случае загорания при приготовлении лакокрасочных материалов и работе с ними.

5 Требования к профилактическому уходу в эксплуатации за окрашенной поверхностью

5.1 Для очистки загрязненных наружных поверхностей электровозов и тепловозов должны применяться специальные водные растворы на кислотной основе типов ФМС-К, КИМ и на щелочной основе типов ФМС-Щ, ТИСС, биологически разрушаемые в сточных водах. Для внутренних поверхностей кабины машиниста должны применяться нейтральные моющие средства типа «Яхонт».

¹⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в СНиП 12-04—2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство». Минюст России, 2002 г.

²⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в ПОТ Р М-017—2001 «Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах» Минтруда и социального развития РФ, 2001 и СП № 1042—73 «Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию». Минздрав СССР, 1973 г.

³⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в СП № 991—72 «Санитарных правилах для окрасочных работ с применением ручных распылителей». Минздрав СССР, 1972 г.

⁴⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в ГН 2.2.5.1313—2003 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны», 2003 г.

5.2 Обмывку электровозов и тепловозов на ремонтных предприятиях следует проводить на специализированных моечных участках, оснащенных моечными машинами, баками и дозаторами моеющего раствора, водоструйными щетками и другим необходимым оборудованием.

5.3 Обмывку электровозов и тепловозов следует проводить в соответствии с действующими технологическими инструкциями по наружной обмывке кузовов электровозов и тепловозов с применением специализированных кислотных или щелочных моющих средств на основе биоразлагаемых компонентов.

6 Требования охраны окружающей среды

6.1 При применении лакокрасочных материалов следует соблюдать экологические требования для предупреждения нанесения вреда окружающей природной среде и здоровью человека с соблюдением требований, предусмотренных в 4.4.

6.2 При проведении работ по окрашиванию электровозов и тепловозов следует выполнять мероприятия по охране окружающей среды, обеспечивающие защиту атмосферы, поверхностных и грунтовых вод и почвы от загрязнения вредными пылевыми и газовыми выбросами, сточными жидкостями и твердыми отходами.

6.3 Система приточно-вытяжной вентиляции окрасочных цехов (участков) должна быть оснащена пылеочистительным оборудованием, обеспечивающим предельно допустимую концентрацию пыли в выбросах в атмосферу и воздухе рабочей зоны, установленную федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.¹⁾

6.4 Расположение окрасочного цеха (участка) должно соответствовать требованиям норм, установленных федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.²⁾

6.5 Выброс загрязненного воздуха, содержащего пары органических растворителей, следует осуществлять выше зоны аэродинамической тени через трубу высотой не менее 5 м над коньком крыши цеха и обеспечивать ПДК и Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе согласно гигиеническим нормативам, установленные федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.³⁾

6.6 Расчеты приземных концентраций для определения массы предельно допустимых выбросов (ПДВ) следует выполнять в соответствии с методиками, установленными федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.⁴⁾

6.7 Жидкие и твердые отходы, образовавшиеся после очистных и окрасочных работ, в том числе от промывания оборудования и коммуникаций, должны быть собраны, утилизированы или захоронены. Накопление, транспортирование, обезвреживание и захоронение отходов проводят в соответствии с санитарными правилами, установленными федеральными органами исполнительной власти стран, принявших настоящий стандарт, в соответствующей сфере деятельности.⁵⁾

¹⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в ГН 2.1.6.1338—2003 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест», 2003 г. и СанПиН 2.1.6.983—2000 «Гигиенические требования к охране атмосферного воздуха населенных мест», 2000 г.

²⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в СанПиН 2.2.1/2.1.1-1200—2003 «Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и других объектов», 2003 г.

³⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в ГН 2.1.6.1338—2003 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест», 2003 г. и ГН 2.1.6.1339—2003 «Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест», 2003 г.

⁴⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в ОНД-86 «Методика расчета концентрации в атмосферном воздухе вредных веществ, содержащихся в выбросах предприятий», Госкомгидромет, 1987 г. и ОНД-86 «Методика проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на предприятиях железнодорожного транспорта», НИИАТ, 1992 г.

⁵⁾ В Российской Федерации эти требования установлены в СП 3183—84 «Порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения токсичных отходов, утвержденных Минздравом СССР 29 декабря 1984 г.», 1984 г.

7 Правила приемки

Проверку качества окрашивания и противокоррозионной защиты на соответствие требованиям настоящего стандарта следует проводить на каждом электровозе и тепловозе.

8 Контроль качества окрашивания и методы контроля

8.1 При окрашивании контролю подлежат: качество лакокрасочных материалов, подготовка поверхности под окраску, число слоев окраски, качество сушки, толщина комплексных лакокрасочных покрытий на металлических поверхностях электровозов и тепловозов, внешний вид лакокрасочных покрытий, а также температура и влажность воздуха в окрасочных помещениях.

8.2 Температуру и влажность воздуха в процессе окрашивания контролируют термометрами и психрометрами или термогигрометрами типов «Ива-6А» и «Ива-6Н», установленными на всех этапах получения лакокрасочных покрытий.

8.3 Контроль выполнения малярных работ следует проводить с начала подготовки поверхности к окраске и до ее окончания.

8.4 Входной контроль качества лакокрасочных материалов — в соответствии с нормативными документами.

8.5 В процессе подготовки материалов к применению следует контролировать их однородность (визуально на отсутствие расслоений пигментной, смоляной и лаковой частей) и вязкость по ГОСТ 8420.

8.6 Количество слоев и качество нанесения контролирует мастер по окраске или контролер отдела технического контроля (ОТК).

8.7 Качество подготовки поверхности перед нанесением покрытий контролируют внешним осмотром в соответствии с ГОСТ 9.402.

8.8 Контроль качества деревянной поверхности проводят визуально, относительную влажность проверяют измерителем влажности или индикатором влажности для древесины.

8.9 Грунтовка должна быть просушена до степени не менее 3 по ГОСТ 19007. Загрунтованная наружная поверхность должна быть матовой, ровной, без потеков, наплывов и непрокрашенных мест.

8.10 Качество сушки обеспечивают соблюдением режимов сушки в соответствии с ГОСТ 19007.

8.11 Внешний вид окрашенных поверхностей проверяют по ГОСТ 9.032.

8.12 Толщину лакокрасочных покрытий на стальных поверхностях и толщину неотслаивающегося слоя ржавчины следует проверять неразрушающими методами контроля с помощью магнитных и индукционных толщиномеров типов ТПН-1, МИП-10, «Константа-М1», «Константа-К5», «Константа-МК» или других толщиномеров, обеспечивающих установленную техническими документами точность измерений и внесенных в отраслевой реестр средств измерений и испытательного оборудования.

Для контрольных измерений толщины на кузовах электровозов и тепловозов выбирают точки на свесах крыши, верхней, средней и нижней частях кузова. Расстояние между точками по горизонтали — от 1,0 до 1,5 м; по вертикали — от 0,5 до 0,7 м.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование и хранение лакокрасочных материалов проводят по ГОСТ 9980.5.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие лакокрасочных покрытий на электровозах и тепловозах требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и правил ухода за поверхностью электровозов и тепловозов, а также при отсутствии механических повреждений и внешнего агрессивного воздействия.

10.2 Гарантийный срок сохранности защитных свойств лакокрасочных покрытий — в течение следующих сроков со дня подписания акта приемки электровозов и тепловозов:

- на наружных поверхностях кузовов при использовании алкидных и водно-дисперсионных акрилатных лакокрасочных материалов — в течение двух лет для всех цветов;

- на наружных поверхностях кузовов при использовании водно-дисперсионного алкидно-уретанового комплекса — в течение трех лет для всех цветов;
- на наружных поверхностях кузовов при использовании комплекса лакокрасочных материалов на акриловой, акрилуретановой, полиуретановой и эпоксидной основах — в течение пяти лет для всех цветов;
- на подкузовном оборудовании и автосцепном устройстве — в течение двух лет.

К моменту истечения гарантийного срока состояние защитных свойств лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях кузовов электровозов и тепловозов должно соответствовать баллу А31, а декоративных свойств — АД2 по ГОСТ 9.407.

Система защитных покрытий для основных узлов, деталей

Таблица А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|---|---------------------------------|---|---|---|--|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 1 Сопрягаемые поверхности деталей и сборочных единиц, соединяемые болтами и заклепками | У1 и У2 по ГОСТ 9.104 | Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Вега ЖД, Праймер-Объ ЖД, Снеж-ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ-0119, ГФ-0163, ПФ-0294, АГЗ-К | — | — | — |
| 2 Сопрягаемые поверхности под контактную точечную и дуговую сварку | У1 по ГОСТ 9.104 | Цинол СВ, ЭП-0282, СД Цинк 100 ХА, DG 10-9121/0, Темавелд 3СМ | — | — | — |
| 3 Внутренние поверхности стальных деталей конструкции замкнутого профиля | У1 и У2 по ГОСТ 9.104 | Динитрол 3642W, Цинол СВ, Уретан-Антикор | — | — | — |
| 4 Стальные наружные и внутренние поверхности боковых, лобовых, торцевых стен и крыши кузовов, капотов, кабин | У1 по ГОСТ 9.104 | ВЛ-02, ВЛ-023 | — | — | — |
| 5 Стальные наружные поверхности кузовов, скатов крыши, рам, водных баков, воздушных резервуаров, воздухопроводов, аккумуляторных ящиков, тяговых двигателей воздухопроводов, вентиляторов и прочего оборудования, установленного на крыше | У1 по ГОСТ 9.104 | I Схема с модифицированными алкидными | | | |
| | | Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Снеж-ПРО 011М, Ростекс-Супер, Темапрайм ЕЕ, Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К | Полиэр Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73 Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэр Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД, ЭмШпат-002, Кронос-Спринт, Вега-002, Лака-китти | — |
| | II Схема с водно-дисперсионными | | | | |
| | У1 по ГОСТ 9.104 | Уретал-Праймекс, Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Снеж-ПРО 011М, Ростекс-Супер, Темапрайм ЕЕ, | Полиэр Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, | Полиэр Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, | Уретал-Шпат |

и сборочных единиц электровозов и тепловозов

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|----------------------|--|---|------------|------------------|---|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | — | — | Операция фосфатирования при дробеструйной очистке до степени 1 не применяется |
| финишными покрытиями | | | | | Выявительный слой наносится любой из перечисленных грунтовок или эмалей, разведенных в соотношении 1:1. Все шпательки для основного и дополнительного шпательваний взаимозаменяемы |
| — | Промос ПС, АУ-Вега ЖД, Снеж-ПРО 111 МУ, АС-1280, ПФ-1315, Кронос-Драйв, АУ Корунд, Темалак МЛ-90, Миралкид МЛ-90, Аутокоат БТ 100 1К Толкоат | 3 3 3 3 3 3 3 3 3 | — | — | |
| финишными покрытиями | | | | | Схема с однокомпонентным финишным покрытием |
| — | АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл | 3 3 | — АКРЭМ | — 1 | |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | | |
|---|-----------------------------|--|--|---|--|--|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ | |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | | |
| 5 Стальные наружные поверхности кузовов, скатов крыши, рам, водных баков, воздушных резервуаров, воздухопроводов, аккумуляторных ящиков, тяговых двигателей воздухопроводов, вентиляторов и прочего оборудования, установленного на крыше | У1 по ГОСТ 9.104 | Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К | СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656, Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | — | |
| | | Уретал-Праймекс | Полиэр Эмлак | Полиэр Эмлак | Уретал-Шпат | |
| | | АГ64/7 | СП-73 | СП-73 | АГ 64/6 | |
| | III Схема с полиуретановыми | | | | | |
| | У1 по ГОСТ 9.104 | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Аутокоат БТ 100 2К Филлер | |
| | | Праймпокс Р7 | ДП 68083 ЮП | ДП 68083 ЮП | ДП 5530 NS | |
| | | Ф-397 (ХПП 40001) | А-656 Гальвапласт 77 | А-656 Гальвапласт 77 | Ф-392 (ХРР 40003) | |
| | | СГ 64 | СП-73 | СП-73 | СГ 70 | |
| | | Редокс ЕП Метал-Праймер (ЕП 3185) | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Редокс ЕП Метал-Праймер (ЕП 3185) | |
| | | Рослак ЕП Праймер Россо | Полиэр Эмлак, Металл-пластик, машинная АКЕМИ, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэр Эмлак, Металл-пластик, машинная АКЕМИ, ТОПСТОП ГОЛД | Рослак ЕП Ти Коат Бианко | |
| | | Этокоат Актив Праймер | | | Нувокоат Праймер | |
| | | Темакоут ГПЛ-С Праймер | | | Темакоут ГПЛ-С Праймер | |
| | | АК-0293 | | | УР-0273В | |
| | | АК-0291 | | | АК-0291 | |
| | | Хелиос 2К Шол Праймер Е | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос 2К | |
| | | Ралид с Эподур ХС | Эподур ХШ | Эподур ХШ | Резакрил 2К | |
| | | Уретан-Антикор | Полиэр Эмлак | Полиэр Эмлак | АК-0450 «серебряная» | |
| | | Аутокоат БТ Вошпраймер 521 | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Полистон ЛП, Полисофт, Полижит ИВ | Аутокоат БТ Филлер 321, Аутокоат БТ Филлер 121 | |
| | ВГ-28 | Темакоут ГПЛ-С Праймер | | | | |
| | Аутокоат БТ Вошпраймер 521 | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП с Аутокоат БТ 100 Паймер ЭП | | | | |
| | ВГ-28 | Темакоут ГПЛ-С Праймер | | | | |
| | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | | | | |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|----------------------|--------------------------------------|------------------|------------------------------|------------------|---|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| — | — | — | — | — | — |
| — | АКРЭМ-Уретал | 3 | — | — | Схема с однокомпонентным финишным покрытием |
| — | ВФ 55 | 3 | — | — | Схема с двухкомпонентным финишным покрытием |
| финишными покрытиями | | | | | Допускается по согласованию с заказчиком взаимозаменяемость шпатлевок |
| — | Аутокоат БТ 100 2К Топкоат | 2 | 2К Антиграффити Клеаркоат МС | 1 | |
| — | Супер Траффик | 2 | 690 С | 1 | |
| — | Ф-341 Делфит (ХХ 0606) | 2 | Ф-390 (ХРС 60011) | 1 | |
| — | СФ 24 | 2 | СФ 73 | 1 | |
| — | Радокс ПУР Финиш Глосс (ПУР 3353) | 2 | — | — | |
| — | Рослак А ПУ Финиш | 2 | — | — | |
| — | Нувоверн ВР | 2 | Нувоверн ЛВ | 1 | |
| — | Темадур-90 | 2 | Темадур КЛИЭ 005 5600 | 1 | |
| — | АК-1316 | 2 | АК-1104 | 1 | |
| — | АК-1301 | 2 | АК-1112 | 1 | |
| — | Хелиос 2К ПУР 3:1 | 2 | Хелиос 2К ПУР 2:1 б/ц | 1 | |
| — | Резакрил 2К | 2 | — | — | |
| — | АК-1530 «Разноцвет» | 2 | УР-1190 | 1 | |
| — | Аутокоат БТ ММ | 2 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| — | Темадур-90 | 2 | Темадур КЛИЭ 005 5600 | 1 | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|---------------------------------|--|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 6 Стальные наружные поверхности центральной (средней) части крыш по длине электровоза и тепловоза | У1 по ГОСТ 9.104 | АГЗ-К (3 слоя), Уретан-Антикор (2 слоя) | — | — | — |
| | | ВЛ-02, ВЛ-023 | — | — | — |
| 7 Рамы, тележки, автосцепное устройство, подкузовное оборудование, аккумуляторные ящики с наружной стороны, воздушные резервуары, установленные под кузовом, топливные баки | У1 по ГОСТ 9.104 | УНИКОР ЖД (3 слоя) | — | — | — |
| | | ВД-КЧ-1Ф (3 слоя) | — | — | — |
| | | АГЗ-К (2 слоя) | — | — | — |
| | | — | — | — | — |
| | | Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, ФЛ-03К, ГФ-0119, ПФ-0244, Вега ЖД | — | — | — |
| Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | — | — | — | | |
| 8 Стальные поверхности обшивы кузова с внутренней стороны, подлежащие облицовке | У2 по ГОСТ 9.104 | ЭФ-065 (2 слоя), Эмлак Праймер 65 (1 слой), Уретан-Антикор (1 слой), ВГ-28 (1слой), ЭП-0280 (1 слой) | — | — | — |
| 9 Алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали, обшивы кузовов с внутренней стороны, имеющие облицовку | У2 по ГОСТ 9.104 | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023 | — | — | — |
| 10 Стальные поверхности с внутренней стороны и внутри кузова, кроме поверхностей, указанных в разделе 8 (трубы всех систем, краны, шкафы кабины, шкафы для инструмента, ограждения и т. п.) | У2 по ГОСТ 9.104 и 4/1 по ГОСТ 9.032 | Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Вега ЖД, Снеж-ПРО 011М, Кронос-Спринт, ФЛ-03К, ГФ-0119, ПФ-0244, ПФ-025 | Эмшпат-002, Вега-002, Кронос-Спринт, Лакакитти | — | — |
| 11 Стальные и деревянные поверхности аккумуляторных ящиков с внутренней стороны при установке щелочных и кислотных батарей | 7/2 и 7/3 по ГОСТ 9.032 | Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, ХС-010, ХС-059, ХС-068 | — | — | — |
| | | АГЗ-Х (3 слоя) | — | — | — |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|-----------------------------------|---|--|------------------|------------------|---|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| — | — | — | — | — | Грунтовки АГЗ-К или Уретан-Антикор используют как самостоятельное покрытие |
| — | КО-8104, КО-8101 | 2-3 2-3 | — | — | — |
| — | — | — | — | — | Как самостоятельное покрытие без покрывных слоев |
| — | — | — | — | — | |
| — | — | — | — | — | |
| — | ЭП-1323 МЖТ, Эмакоут 7320 ЖД | 2 2 | — | — | Как самостоятельное покрытие без грунтовок |
| — | АКРЭМ-металл, ПФ-М Вега ЖД, ПФ-Вега ЖД, ПФ-К Кронос, ПФ-1305, ПФ-КРАТА СТ, ПФ-1402, ПФС «Стрела» | 2 2 2 2 2 2 2 | — | — | — |
| — | Аутокоат БТ 100 2К Топкоат | 2 | — | — | — |
| Изомаст черного цвета, ВД-АК-5 | — | — | — | — | Число слоев мастики регламентируют техническим процессом в соответствии с установленной в пункте 3.5.2 толщиной сухого покрытия |
| Изомаст серого цвета | — | — | — | — | |
| — | АКРЭМ-металл, АКРЭМ-Уретал, ПФ-115 Кронос, ПФ-К Кронос, ПФ-М Вега ЖД, ПФ-Вега ЖД, ПФ-1305, ПФ-1246, ПФС-Стрела, ПФ-КРАТА СТ, ПФ-1402, «Экспресс» | 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 | — | — | Шпатлевки применяют только в случае необходимости повышения декоративной отделки |
| — | ЭП-773, ЭП-140 М | 2 2 | — | — | Для щелочных и кислотных батарей |
| — | ХВ-785, ХВ-785, ХС-759 | 3 2 2 | — ХВ-784 — | — 1 — | Только для кислотных батарей |
| — | — | — | — | — | Грунтовку АГЗ-Х применяют как самостоятельное покрытие |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | | |
|---|--|--|--|--|--|-------------|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ | |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | | |
| 12 Воздушные резервуары и трубопроводы с внутренней стороны и топливные баки с внутренней стороны | У1 и У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — | |
| 13 Алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали, подлежащие окрашиванию снаружи | У1 по ГОСТ 9.104 | I Схема с модифицированными алкидными | | | | |
| | | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023 | Полиэмер Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэмер Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД, ЭмШпат-002, Кронос-Спринт, Вега-002, Лакакитти | — | |
| | | У1 по ГОСТ 9.104 | II Схема с водно-дисперсионными | | | |
| | | | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023 | Полиэмер Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэмер Эмлак, Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвапласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Уретал-Шпат |
| | Полиэмер Эмлак СП-73 | | | Полиэмер Эмлак СП-73 | Уретал-Шпат АГ 64/6 | |
| | У1 по ГОСТ 9.104 | III Схема с полиуретановыми | | | | |
| | | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023 | Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Аутокоат БТ 100 2К Филлер | |
| | | | ДП 68083 ЮП | ДП 68083 ЮП | ДП 5530 NS | |
| | | | А-656 Гальвапласт 77 | А-656 Гальвапласт 77 | Ф-392 (ХРР 40003) | |
| | | | СП-73 | СП-73 | СГ 70 | |
| | | | Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Полистоп ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Редокс ЕП Металл-Праймер (ЕП 3185) | |
| | Полиэмер Эмлак, Металл-пластик, машинная АКЕМИ, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэмер Эмлак, Металл-пластик, машинная АКЕМИ, ТОПСТОП ГОЛД | Рослак ЕП Ти Коат Бианко Нувокоат Праймер | | | |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|----------------------|--|--------------------------------------|---------------------------------|------------------|--|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| — | — | — | — | — | Не окрашивают |
| финишными покрытиями | | | | | Наружные алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали должны быть загрунтованы специально предназначенными для них грунтовками, перечисленными в графе «грунтовка» пункта 13. Все остальные операции — в соответствии с пунктом 5. |
| — | Промос ПС, АУ-Вега ЖД, Снеж-ПРО 111 МУ, АС-1280, ПФ-1315, Кронос-Драйв, АУ Корунд, Темалак МЛ-90, Миралкид МЛ-90, Аутокоат БТ 100 1К Толкоат | 3 3 3 3 3 3 3 3 | — | — | |
| финишными покрытиями | | | | | |
| — | АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл | 3 3 | АКРЭМ — | — 1 | |
| — | АКРЭМ-Уретал | 3 | — | — | |
| — | ВФ 55 | 3 | — | — | |
| финишными покрытиями | | | | | |
| — | Аутокоат БТ 100 2К Толкоат | 2 | 2К Антиграффити Клеаркоут МС | 1 | |
| — | Супер Траффик | 2 | 690 С | 1 | |
| — | Ф-341 Делфит (ХХ 0606) | 2 | Ф-390 (ХРС 60011) | 1 | |
| — | СФ 24 | 2 | СФ 73 | 1 | |
| — | Рэдокс ПУР Финиш Глосс (ПУР 3353) | 2 | — | — | |
| — | Рослак А ПУ Финиш | 2 | — | — | |
| — | Нувоверн ВР | — | Нувоверн ЛВ | 1 | |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|---|-----------------------------|--|--|---------------------------------|---|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 13 Алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали, подлежащие окрашиванию снаружи | У1 по ГОСТ 9.104 | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023 | — | — | Темакоут ГПЛ-С Праймер |
| | | | | | УР-0273В |
| | | | | | АК-0291 |
| | | | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос 2К |
| | | | Эподур ХШ | Эподур ХШ | Резакрил 2К |
| | | | Полизр Эмлак | Полизр Эмлак | АК-0450 «серебряная» |
| | | | | | Аутокоат БТ Филлер 321, Аутокоат БТ Филлер 121 |
| 14 Алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали, подлежащие окрашиванию внутри кузова, кроме поверхностей, указанных в пункте 9 | У2 по ГОСТ 9.104 | ВГ-28, ФЛ-03Ж, АК-070, ВЛ-02, ВЛ-023, Аква-сплит | ЭмШпат-002, Вега-002, Кронос-Спринт, Лакакитти | — | Темакоут ГПЛ-С Праймер |
| | | | | | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП с Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП |
| | | | | | Темакоут ГПЛ-С Праймер |
| | | | | | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП |
| 15 Бандаж проводов высоковольтной камеры, внутренние поверхности кожухов, электроаппаратов кабины машиниста. Низковольтные провода и наружные поверхности кожухов электроаппаратов кабины машиниста | У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 16 Внутренняя поверхность высоковольтных камер и шкафов для низковольтных проводов | У2 по ГОСТ 9.104 | АГЗ-Ж (2 слоя) с ЭФ-065 (1 слой) | — | — | — |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания | |
|--|---|---|---------------------------|------------------|--------------------------------------|--|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | | |
| — | Темадур-90 | 2 | Темадур КЛИЭ 005 5600 | 1 | — | |
| — | АК-1316 | 2 | АК-1104 | 1 | | |
| — | АК-1301 | 2 | АК-1112 | 1 | | |
| — | Хелиос 2К ПУР 3:1 | 2 | Хелиос 2К ПУР 2:1 Б/ц | 1 | | |
| — | Резакрил 2К | 2 | — | — | | |
| — | АК-1530 «Разноцвет» | 2 | УР-1190 | 1 | | |
| — | Аутокоат БТ ММ | 2 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | | |
| — | Темадур-90 | 2 | Темадур КЛИЭ 005 5600 | 1 | | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | | |
| — | АКРЭМ-металл, АКРЭМ-Уретал, ПФ-115 Кронос, ПФ-К Кронос, ПФ-М Вега ЖД, ПФ-Вега ЖД, ПФ-1305, ПФ-1246, ПФС-Стрела, ПФ-КРАТА СТ, ПФ-1402, «Экспресс» | 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 | — | — | | Шпатлевку применяют в случае необходимости улучшения декоративной отделки |
| — | ГФ-92ХС, ГФ-92 ГС | 2 2 | — | — | | — |
| Огнезащитная мастика или состав ВЛ-511 | — | — | — | — | | Огнезащитную мастику выбирают по согласованию с заказчиком. Грунтовку ЭФ-065 наносят для улучшения адгезии с огнезащитной мастикой |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|---|-----------------------------------|--|--|---------------------------------|--|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 17 Контрастные полосы с наружной стороны (знаки безопасности) | У1 по ГОСТ 9.104 | I Водно-дисперсионный | | | |
| | | АКРЭМ-Праймер, АКРЭМ-металл усиленной белизны (2 слоя) | — | — | — |
| | | II Органосодержащий | | | |
| | | АС-071 (2 слоя) | — | — | — |
| 18 Пульт управления, каркасы сидений, стол помощника машиниста, кронштейны огнетушителей и т. п. в кабине машиниста | У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 19 Знаки и надписи | У1 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 20 Деревянные поверхности дверей, мебели, раскладок | У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 21 Деревянные поверхности потолков, стен, оборудования коридоров | У2 по ГОСТ 9.104 | ФЛ-03К, ГФ-0163, ГФ-0119, ПФ-0244, ПФ-0294, Кронос-Спринт, Вега ЖД | ЭмШлат-002, Вега-002, Кронос-Спринт, Лакакитти | — | — |
| 22 Полы из линолеума | У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 23 Съёмные узлы и детали, фурнитура | У2 по ГОСТ 9.104 | — | — | — | — |
| 24 Поверхности, подверженные термическому воздействию, в т.ч. выхлопная система двигателя тепловозов | У2 по ГОСТ 9.104, 8 по ГОСТ 9.032 | — | — | — | — |
| 25 Поверхности из оцинкованного металла, подлежащие окрашиванию | У2 по ГОСТ 9.104 | ВЛ-02, ВЛ-023, Уретан-Антикор, ЦИНОЛ СВ, Цинкас М ЖД | — | — | — |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|----------|--|--|--|-----------------------|---|
| Мастика | Покровные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| комплекс | | | | | Краски АКРЭМ-Праймер и АКРЭМ-металл являются светоотражающими грунтовыми материалами и наносятся в два слоя |
| — | АКРЭМ-ФЛУОР | 3 | ФЛУОР | 2 | |
| комплекс | | | | | |
| — | АС-554 | 3 | АС-528 | 2 | |
| — | Эпоксидные и эпоксифирные порошковые краски | — | — | — | При наклеивании готовых знаков и надписей рекомендуется на наклеенную поверхность наносить один-два слоя лака для наружного лакирования |
| — | АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл, белила цинковые густотертые, материалы, которыми окрашен кузов | — | — | — | |
| — | — | — | АКРЭМ, «Балет», «Интерьер», ПФ-283, ПФ-231 | 3 3 3 2 2 | Допускается окрашивание без грунтовки. Шпатлевку наносят при необходимости |
| — | ПФ-К Кронос, ПФ-М Вега ЖД, ПФ-1305, ПФ-1246, ПФС-Стрела, ПФ-КРАТА СТ, АКРЭМ-металл, АКРЭМ-Уретал, ПФ-1402, «Экспресс» | 2 2 2 2 2 2 2 2 | — | — | |
| — | ПФ-266 | 2 | — | — | Допускается не окрашивать полы из линолеума при надлежащем внешнем виде |
| — | Эпоксидные и эпоксифирные порошковые краски | — | — | — | Краски выбирают в зависимости от назначения деталей |
| — | КО-8101, КО-8104 | 2 2 | — | — | Краску АКРЭМ-металл можно наносить на обезжиренную поверхность без предварительного грунтования |
| — | АКРЭМ-металл, АКРЭМ-Уретал, ПФ-115 Кронос, ПФ-К Кронос, ПФ-М Вега ЖД, ПФ-Вега ЖД, ПФ-1305, ПФ-1246, ПФС-Стрела, ПФ-КРАТА СТ, ПФ-1402, «Экспресс» | 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 | — | — | |

Продолжение таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|--|-----------------------------------|---|--|---|--|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 26 Алюминиевые поверхности и поверхности из нержавеющей стали, подверженные термическому воздействию внутри кузова | У2 по ГОСТ 9.104, 8 по ГОСТ 9.032 | ВГ-28, ФЛ-03 Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070 | — | — | — |
| 27 Наружные поверхности из стеклопластика | У1 по ГОСТ 9.104 | I Схема с модифицированными | | | |
| | | ВГ-28, ЭП-0280, Темакоут ПЛ-С Праймер, Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП, Праймпокс Р7, Эмокоат Праймер, Хелиос 2К Шоп Праймер, Эподур ХС, СГ-64 | Полиэр Эмлак, Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвалласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэр Эмлак, Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвалласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД, ЭмШпат-002, Кронос-Спринт, Вега-002, Лакакити | — |
| | II Схема с водно-дисперсионными | | | | |
| | У1 по ГОСТ 9.104 | ВГ-28, ЭП-0280, Темакоут ГПЛ-С Праймер, Аутокоат БТ Праймер ЭП, Праймпокс Р7, Эмокоат Праймер, Хелиос 2К, Эподур ХС, СГ-64 | Полиэр Эмлак, Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвалласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Полиэр Эмлак, Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ, Металл-пластик, Эподур ХШ, СП-73, Хелиос ПЭ Софт, машинная АКЕМИ, А-656 Гальвалласт 77, ДП 68083 ЮП, ТОПСТОП ГОЛД | Уретал-Шпат |
| | | АГ64/7 | СП-73 | СП-73 | АГ 64/6 |
| | III Схема с полиуретановыми | | | | |
| | У1 по ГОСТ 9.104 | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Аутокоат БТ 100 2К Филлер |
| | | Праймпокс Р7 | ДП 68083 ЮП | ДП 68083 ЮП | ДП 5530 HS |
| | | СГ 64 | СП-73 | СП-73 | СГ 70 |
| | | | Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Полистол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Редокс ЕП Металл-Праймер (ЕП 3185) |
| Хелиос 2К Шоп Праймер Е | | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос ПЭ Софт | Хелиос 2К | |
| Рapid с Эподур ХС | | Эподур ХШ | Эподур ХШ | Резакрил 2К | |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|--------------------------------|--|--------------------------------------|---------------------------------|------------------|--|
| Мастика | Покрывные материалы | | | | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | Количество слоев | |
| — | КО-8101, КО-8104 | 2 2 | — | — | |
| алкидными финишными покрытиями | | | | | |
| | Промос ПС, АУ-Вега ЖД, Снеж-ПРО 111 МУ, АС-1280, ПФ-1315, Кронос-Драйв, АУ Корунд, Темалак МЛ-90, Миралкид МЛ-90, Аутокоат БТ 100 1К Толкоат | 3 3 3 3 3 3 3 3 | — | — | Выявительный слой наносят любой из перечисленных грунтовок или эмалей, разведенных в соотношении 1:1. Все шпатлевки для основного и дополнительного шпатлевания взаимозаменяемы |
| финишными покрытиями | | | | | |
| — | АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл | 3 3 | — АКРЭМ | — 1 | Схема с однокомпонентным финишным покрытием |
| — | ВФ 55 | 3 | — | — | Схема с двухкомпонентным финишным покрытием |
| финишными покрытиями | | | | | |
| — | Аутокоат БТ 100 2К Толкоат | 2 | 2К Антиграффити Клеаркоут МС | 1 | Допускается по согласованию с заказчиком взаимозаменяемость шпатлевок |
| — | Супер Траффик | 2 | 690 С | 1 | |
| — | СФ 24 | 2 | СФ 73 | 1 | |
| — | Рэдокс ПУР Финиш Глосс (ПУР 3353) | 2 | — | — | |
| — | Хелиос 2К ПУР 3:1 | 2 | Хелиос 2К ПУР 2:1 б/ц | 1 | |
| — | Резакрил 2К | 2 | — | — | |

Окончание таблицы А.1

| Наименование окрашиваемых поверхностей | Группа условий эксплуатации | Система | | | |
|---|-----------------------------|------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---|
| | | Грунтовка | Шпатлевка | | Грунт-выравниватель для наружных работ |
| | | | основная | дополнительная для выравнивания | |
| 27 Наружные поверхности из стеклопластика | У1 по ГОСТ 9.104 | ВГ-28 | Полизр Эмлак | Полизр Эмлак | АК-0450 «серебряная» |
| | | | Полиспол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Полиспол ЛП, Полисофт, Поликит ИВ | Аутокоат БТ Филлер 321, Аутокоат БТ Филлер 121 |
| | | | | | Темакоут ГПЛ-С Праймер |
| | | | | | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП с Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП |
| | | Темакоут ГПЛ-С Праймер | | | |
| Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП | | | | |
| <p>Примечания</p> <p>1 Условные обозначения:</p> <p>У1 — умеренный климат, окрашенная поверхность подвергается воздействию всех климатических факторов в совокупности</p> <p>У2 — умеренный климат, окрашенная поверхность подвергается воздействию всех климатических факторов в совокупности,</p> <p>2 Грунтовки во всех системах наносят в один слой, если количество слоев не оговорено дополнительно.</p> <p>3 При оснащении дробеструйно-окрасочными комплексами предприятий должны применяться материалы на эпоксидной и танному компетентными организациями и согласованному с заказчиком.</p> | | | | | |

| покрытий | | | | | Примечание и дополнительные указания |
|----------|---------------------|------------------|------------------------------|------------------|--------------------------------------|
| Мастика | Покрывные материалы | | | Количество слоев | |
| | Эмаль, краска | Количество слоев | Лак | | |
| — | АК-1530 «Разноцвет» | 2 | УР-1190 | 1 | — |
| — | Аутокоат БТ ММ | 2 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| — | Темадур-90 | 2 | Темадур КЛИЗ 005 5600 | 1 | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| — | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |
| | Лезонал Бейскоат СБ | 3 | Аутокоат БТ Клеаркоат 301 | 1 | |

на открытом воздухе в промышленной атмосфере.
 кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.
 полиуретановой основах. Окрашивание этими материалами следует проводить по технологическому процессу, разрабо-

Приложение Б
(справочное)

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания электровозов и тепловозов, деталей и сборочных единиц

Таблица Б.1

| Наименование и марка | Обозначение стандарта |
|---|-----------------------|
| Грунтовки, грунт-выравниватели | |
| Грунт-выравниватель АГ 64/6 водно-дисперсионный эпоксидный | — |
| Грунт-выравниватель АК-0291 акриловый | — |
| Грунт-выравниватель Аутокоат БТ Филлер 321 эпоксидный («Акзо Нобель») | — |
| Грунт-выравниватель Аутокоат БТ Филлер 1212 акриловый («Акзо Нобель») | — |
| Грунт-выравниватель Аутокоат БТ 100 2К Филлер полиуретановый («Акзо Нобель») | — |
| Грунт-выравниватель ДП 5530HS акриловый («Дюпон») | — |
| Грунт-выравниватель Нувокоат Праймер полиуретановый («Мадер Бевонатрендцер») | — |
| Грунт-выравниватель Резакрил 2К акриловый («Будалак») | — |
| Грунт-выравниватель Росслак ЕП Ти Коат Бианко эпоксиполиамидный («Розетти») | — |
| Грунт-выравниватель СГ 70 полиуретановый («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Грунт-выравниватель Уретал-Шпат водно-дисперсионный алкидно-уретановый | — |
| Грунт-выравниватель УР-0273 В полиуретановый | — |
| Грунт-выравниватель Ф-392 (ХРР 40003) акриловый («PPG») | — |
| Грунт-выравниватель Хелиос 2К эпоксидный («Хелиос») | — |
| Грунтовая краска ЦИНОЛ-СВ антикоррозионная цинкнаполненная | — |
| Грунтовка Темавелд 3СМ модифицированная цинксиликатная («Тиккурила») | — |
| Грунтовая краска DG 10-9121/0 эпоксидная с цинковой пудрой («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Грунтовка Эмлак Праймер 65 эпоксизфирная | — |
| Грунтовка ЭФ-065 эпоксизфирная | — |
| Грунтовка ФЛ-03К и ФЛ-03Ж фенольно-формальдегидная | ГОСТ 9109 |
| Грунтовка ПФ-025 пентафталева | — |
| Грунтовка ПФ-0244 пентафталева | — |
| Грунтовка ПФ-0294 пентафталева | — |
| Грунтовка ГФ-0119 глифталева | ГОСТ 23343 |
| Грунтовка ГФ-0163 глифталева | — |
| Грунтовка Кронос-Спринт алкидная | — |
| Грунтовка Вега ЖД пентафталева быстросохнущая | — |
| Грунтовка Снеж-ПРО 011М алкидная модифицированная быстросохнущая | — |
| Грунтовка Ростекс-супер алкидная («Тиккурила») | — |
| Грунтовки АГЗ-К и АГЗ-Х антикоррозионные графитовые | — |
| Грунтовка АС-071 алкидно-акриловая | — |
| Грунтовка АК-070 акриловая | — |
| Грунтовки ВЛ-02 и ВЛ-023 фосфатирующие | ГОСТ 12707 |
| Грунтовка ЭП-0280 эпоксидная | — |
| Грунтовка ЭП-0282 эпоксидная | — |
| Грунтовка Темапрайм ЕЕ алкидная («Тиккурила») | — |
| Грунтовка ВГ-28 эпоксидная | — |
| Грунтовка Темакоут ГПП-С Праймер эпоксидная выравнивающая («Тиккурила») | — |
| Грунтовка Уретал-Праймекс уретано-алкидная водно-дисперсионная | — |
| Грунтовка АК-0293 акриловая | — |
| Грунтовка Цинкас М ЖД цинкнаполненная | — |
| Грунтовка ХС-059 на сополимере винилхлорида с винилацетатом | ГОСТ 23494 |
| Грунтовка ХС-068 на сополимере винилхлорида | — |
| Грунтовка УНИКОР-ЖД водно-дисперсионная акрилатная | — |
| Грунтовка ВД-К4-1Ф водно-дисперсионная | — |
| Грунтовка ХС-010 на сополимере винилхлорида | — |
| Грунтовка АКРЭМ-Праймер водно-дисперсионная акриловая | — |
| Грунтовка АГ 64/7 водно-дисперсионная эпоксидная («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Грунтовка Аква-сплит эпоксидная водно-дисперсионная | — |
| Грунтовка Уретан-Антикор полиуретановая | — |
| Грунтовка Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К алкидная («Акзо Нобель») | — |
| Грунтовка Аутокоат БТ 100 Праймер ЭП эпоксидная («Акзо Нобель») | — |
| Грунтовка Аутокоат БТ Вошпраймер 521 фосфатирующая («Акзо Нобель») | — |
| Грунтовка Рэдокс ЕП Металл-Праймер (ЕП 3185) эпоксидная выравнивающая («Акзо Нобель») | — |
| Грунтовка Праймлокс Р7 эпоксидная («Дюпон») | — |
| Грунтовка Ф-397 (ХПП 40001) антикоррозионная реактивная («PPG») | — |

Продолжение таблицы Б.1

| Наименование и марка | Обозначение стандарта |
|--|-----------------------|
| Грунтовка СГ 64 эпоксидная («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Грунтовка Росслак ЕП Праймер Россо эпоксиполиамидная («Розетти») | — |
| Грунтовка Этокоат Актив Праймер эпоксидная («Мадер Бевонатрендцсер») | — |
| Грунтовка Хелиос 2К Шоп Праймер Е эпоксидная («Хелиос») | — |
| Грунтовка АК-0293 акриловая | — |
| Грунтовка АК-0291 акриловая выравнивающая | — |
| Грунтовка Ралид цинкофосфатная («Будалак») | — |
| Грунтовка Эподур ХС эпоксидная («Будалак») | — |
| Грунтовка-выравниватель АК-0450 «серебряная» акрил-уретановая | — |
| Шпатлевки | |
| Шпатлевка Полиэр Эмлак полиэфирная | — |
| Шпатлевка Полистоп ЛП полиэфирная («Акзо Нобель») | — |
| Шпатлевка Полисофт полиэфирная («Акзо Нобель») | — |
| Шпатлевка Поликит ИВ полиэфирная («Акзо Нобель») | — |
| Шпатлевка Металл-пластик полиэфирная | — |
| Шпатлевка Эподур ХС полиамидная («Будалак») | — |
| Шпатлевка СП-73 полиэфирная («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Шпатлевка Хелиос ПЭ Софт полиэфирная («Хелиос») | — |
| Шпатлевка машинная «АКЕМИ» полиэфирная («АКЕМИ») | — |
| Шпатлевка А-656 Галвалласт 77 полиэфирная («PPG») | — |
| Шпатлевка ДП 68083 ЮП полиэфирная («Дюпон») | — |
| Шпатлевка ТОПСТОП ГОЛД полиэфирная многофункциональная доводочная («U-POL Products») | — |
| Шпатлевка ЭмШпат-002 алкидная | — |
| Шпатлевка Лакакитти алкидная («Тиккурила») | — |
| Шпатлевка Кронос-Спринт алкидная быстросохнущая | — |
| Шпатлевка Вега-002 алкидная быстросохнущая | — |
| Эмали, краски, лаки | |
| Быстросохнущая пигментная паста Лезонал Бэйскоат СБ («Акзо Нобель») | — |
| Краска АКРЭМ-металл водно-дисперсионная акриловая | — |
| Краска АКРЭМ-Уретал водно-дисперсионная алкидно-уретановая | — |
| Краска АКРЭМ-ФЛУОР водно-дисперсионная акриловая флуоресцентная | — |
| Краски порошковые эпоксидные | — |
| Краски порошковые эпоксиполиэфирные | — |
| Эмаль ПФ-Ферра ЖД алкидно-уретановая | — |
| Эмаль ПФ-К Кронос пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-1246 пентафталева | — |
| Эмаль Промос-ПС алкидно-уретановая | — |
| Эмаль ПФ-М Вега ЖД пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-Вега ЖД пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-1315 пентафталева | — |
| Эмаль ВФ 55 водно-дисперсионная эпоксидная («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Эмаль ПФ-115 Кронос пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-1305 пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-1402 пентафталева | — |
| Эмаль ПФ-С «Стрела» пентафталева | — |
| Эмаль «Экспресс» алкидно-уретановая | — |
| Эмаль ПФ-КРАТА СТ пентафталева | — |
| Эмаль АУ Корунд алкидно-уретановая | — |
| Эмаль АС-1280 алкидно-акриловая | — |
| Эмаль Снеж-ПРО 111 МУ алкидно-уретановая быстросохнущая | — |
| Эмаль Миралкид 90 алкидная («Тиккурила») | — |
| Эмаль Темадур-90 полиуретановая («Тиккурила») | — |
| Эмаль Темалак МЛ 90 алкидная («Финколор») | — |
| Эмаль ЭП-773 эпоксидная | ГОСТ 23143 |
| Эмаль Эмакоут 7320 ЖД эпоксивиниловая | — |
| Эмаль ЭП-1323 МЖТ эпоксиэфирная | — |
| Эмаль АК-1301 акрилуретановая | — |
| Эмаль АК-1316 акрилуретановая | — |
| Эмаль Аутокоат БТ ММ акриловая («Акзо Нобель») | — |
| Эмаль Аутокоат БТ 100 2К Толкоат эпоксидная («Акзо Нобель») | — |
| Эмаль Супер Траффик полиуретановая («Дюпон») | — |
| Эмаль Ф-341 Делфит (ХХ 0606) полиуретановая («PPG») | — |
| Эмаль СФ 24 полиуретановая («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Эмаль Редокс ПУР Финиш Глосс (ПУР 3353) полиуретановая («Акзо Нобель») | — |

Окончание таблицы Б.1

| Наименование и марка | Обозначение стандарта |
|--|-----------------------|
| Эмаль Росслак А ПУ Финиш акрило-полиуретановая («Розетти») | — |
| Эмаль Нувоверн ВР акрилуретановая («Мадер Бевонатрендзцер») | — |
| Эмаль АК-1530 «Разноцвет» акрилуретановая | — |
| Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1 полиуретановая («Хелиос») | — |
| Эмаль АК-1316 акрилуретановая | — |
| Эмаль АК-1301 акрилуретановая | — |
| Эмаль Резакрил 2К акрилуретановая («Будалак») | — |
| Эмаль ХВ-785 перхлорвиниловая | ГОСТ 7313 |
| Эмаль ХС-759 сополимерно-винилхлоридная | ГОСТ 23494 |
| Эмаль Снеж Про 111 МУ алкидно-уретановая | — |
| Эмаль Кронос-Драйв алкидно-уретановая | — |
| Эмаль КО-8104 кремнийорганическая термостойкая | — |
| Эмаль КО-8101 кремнийорганическая термостойкая | — |
| Эмаль ГФ-92 ХС глифталевая | — |
| Эмаль ГФ-92 ГС глифталевая | — |
| Эмаль АС-554 алкидно-акриловая флуоресцентная | — |
| Лак ФЛУОР водно-дисперсионный акрилуретановый | — |
| Лак АКРЭМ водно-дисперсионный акрилуретановый | — |
| Лак «Балет» водно-дисперсионный акриловый | — |
| Лак «Интерьер» водно-дисперсионный акриловый | — |
| Лак АК-1112 акрилуретановый | — |
| Лак АК-1104 акрилуретановый | — |
| Лак АС-528 на сополимере винилбутилового эфира с метилметакрилатом | — |
| Лак ПФ-283 пентафталевый | ГОСТ 5470 |
| Лак ХВ-784 перхлорвиниловый | ГОСТ 7313 |
| Лак Аутокоат БТ Клеаркоат полиуретановый («Акзо Нобель») | — |
| Лак 2К Антиграффити Клеаркоат МС полиуретановый («Акзо Нобель») | — |
| Лак Аутокоат БТ Клеаркоат 301 полиуретановый («Акзо Нобель») | — |
| Лак 690 С полиуретановый («Дюпон») | — |
| Лак Ф-390 (ХРС 60011) полиуретановый («PPG») | — |
| Лак СФ 73 полиуретановый («Ланквитцер Лакфабрик») | — |
| Лак Нувоверн ЛВ полиуретановый («Мадер Бевонатрендзцер») | — |
| Лак Темадур КЛИЭ 005 5600 акрило-полиуретановый («Тиккурила») | — |
| Лак Хелиос 2К ПУР б/ц полиуретановый («Хелиос») | — |
| Лак УР-1190 полиуретановый | — |
| Лак АК-1112 акрилуретановый | — |
| Лак АК-1104 акрилуретановый | — |
| Мастики | |
| Мастика Изомаст водно-дисперсионная акрилатная | — |
| Мастика ВД-АК-5 водно-дисперсионная акрилатная | — |
| Огнезащитная мастика | — |
| Вспомогательные материалы | |
| Материалы ДИНИТРОЛ 3642W («Динол») | — |
| Огнезащитный состав ВЛ-511 | — |
| Моющие средства | |
| Моющее средство «ФМС-Щ» | — |
| Моющее средство «ФМС-К» | — |
| Моющее средство «КИМ» | — |
| Моющее средство «ТИСС» | — |
| Моющее средство «Яхонт» | — |

УДК 625.282:006.354

ОКС 45.020

Д50

ОКП 31 8000

Ключевые слова: лакокрасочные и защитные покрытия, электровозы, тепловозы

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 03.10.2008. Подписано в печать 16.12.2008. Формат 60×84^{1/8}. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 3,72 Уч.-изд. л. 2,70. Тираж 258 экз. Зак. 1359

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

Поправка к ГОСТ 31365—2008 Покрытия лакокрасочные электровозов и тепловозов магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---------------|--|---|
| Пункт 3.5.1 | Толщина на поверхностях без шпатлевки должна быть не менее 80 мкм. | Толщина на поверхностях без шпатлевки должна быть не менее 80 мкм при применении однокомпонентных материалов на алкидной и водно-дисперсионной основах и не менее 160 мкм — при применении двухкомпонентных материалов на полиуретановой и акриловой основах. |

(ИУС № 6 2009 г.)