МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ (МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION (ISC)

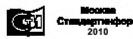
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ΓΟCT 7409 — 2009

ВАГОНЫ ГРУЗОВЫЕ

Требования к лакокрасочным покрытиям

Издание официальное





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 — 2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ОАО «ВНИИЖТ»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 36 от 11 ноября 2009 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 00497	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Министерство экономики Республики Армения
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулирова- нию и метрологии
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 25 февраля 2010 № 23-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 7409—2009 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2010 г.

5 B3AMEH FOCT 7409-90

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 изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2010

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

Содержание

1	Область применения
2	Нормативные ссылки
3	Термины и определения
4	Технические требования
	4.1 Общие требования к окрашиванию
	4.2 Подготовка поверхности к окрашиванию
	4.3 Требования к лакокрасочным и защитным материалам
	4.4 Требования к сушке лакокрасочных и защитных покрытий
	4.5 Требования к покрытиям
	4.6 Требования к сроку службы (долговечности) покрытий
5	Требования безопасности
6	Требования охраны окружающей среды
	Правила приемки
	Методы контроля качества окрашивания
9	Гарантии изготовителя
Пр	иложение А (обязательное) Системы защитных покрытий для основных деталей и сборочных еди-
	ниц
Пр	иложение Б (справочное) Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашива-
	ния грузовых вагонов, деталей и сборочных единиц

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВАГОНЫ ГРУЗОВЫЕ

Требования к лакокрасочным покрытиям

Freight cars. Requirements for paint coatings

Дата введения — 2010-07-01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает технические требования к лакокрасочным покрытиям (защитным и декоративным) грузовых вагонов (крытых, полувагонов, платформ, думпкаров, цистерн для перевозки нефтепродуктов и сжиженных углеводородных газов, вагонов-минераловозов, вагонов-зерновозов, вагонов-цементовозов, вагонов для перевозки автомобилей), их деталей и сборочных единиц в климатическом исполнении У, УХЛ для категорий размещения 1 и 2 по ГОСТ 15150.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

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

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

ГОСТ 9.407—84 Единая система защиты от коррозии и старения. 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 12.3.003—86 Система стандартов безопасности труда, Работы электросварочные. Требования безопасности

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

ГОСТ 12.3.035—84 Система стандартов безопасности труда. Стройтельство. Работы окрасочные. Требования безопасности

ГОСТ 12.4.034—2001 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 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 6589-74 Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира прибором «Клин» (гриндометром)

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

ГОСТ 8420—74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости

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 18374—79 Эмали XB-110 и XB-113. Технические условия

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

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 ГОСТ 27271—87 Материалы лакокрасочные. Метод контроля срока годности.

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым 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 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

- 3.1 лакокрасочное покрытие: Сплошное покрытие, полученное в результате нанесения одного или нескольких слоев лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность.
 - 3.2 окрашивание: Нанесение лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность.
- 3.3 система покрытия: Совокупность слоев лакокрасочного материала, которые следует наносить или которые уже нанесены на окрашиваемую поверхность.
- 3.4 защитный материал: Жидкий или высоковязкий материал, образующий при нанесении на загрунтованную металлическую поверхность, покрытие, затрудняющее протекание процесса коррозии.
- 3.5 грунтовка: Прилегающий к металлу или к другой поверхности слой покрытия, обеспечивающий прочность сцепления с ней и улучшающий защитные свойства покрытия.
- 3.6 эмаль: Суспензия пигмента или смеси пигментов с наполнителями в лаке или смоле, образующая после высыхания непрозрачную пленку с различным блеском и фактурой поверхности.
- 3.7 краска: Суспензия пигмента или смеси пигментов с наполнителями в вводной дисперсии или в других пленкообразователях, образующая после высыхания непрозрачную однородную пленку с различной степенью блеска.
- 3.8 сушка лакокрасочного покрытия: Формирование лакокрасочного покрытия в условиях температуры окружающей среды или с применением принудительного нагрева.
 - 3.9 внешние слои лакокрасочной системы: Последние слои лакокрасочной системы.
- 3.10 срок службы (долговечность) лакокрасочного покрытия: Заданный срок, в течение которого лакокрасочное покрытие сохраняет заданные свойства.
- 3.11 степень перетира лакокрасочного материала: Показатель, характеризующий размер самых крупных твердых частиц в смеси пигмента с пленкообразующим веществом.
- 3.12 жизнеспособность лакокрасочного материала: Максимальное время, в течение которого лакокрасочный материал, выпускаемый в виде отдельных компонентов, может быть использован после смешения компонентов.
- 3.13 адгезия покрытия: Совокупность сил, связывающих высохшее лакокрасочное покрытие с окрашиваемой поверхностью.

4 Технические требования

4.1 Общие требования к окрашиванию

Работы по получению лакокрасочных покрытий на грузовых вагонах, их деталях и сборочных единицах следует проводить в специальных камерах или на специальных площадках при температуре окружающей среды и изделия не менее плюс 10 °С и относительной влажности не более 75 %, если иное не оговорено нормативным документом (НД) на лакокрасочные материалы.

4.2 Подготовка поверхности к окрашиванию

4.2.1 Металлические поверхности грузовых вагонов, их деталей и сборочных единиц, подготовленные к окрашиванию, должны быть очищены от ржавчины, отслаивающейся окалины, сварочных брызг, формовочной земли, заусениц, жировых и других видов загрязнений по ГОСТ 9.402.

Наружные металлические поверхности должны иметь вторую степень очистки от окалины и ржавчины.

Степень очистки от окалины и ржавчины внутренних поверхностей всех видов вагонов, кроме полувагонов, — вторая, подкузовного оборудования — вторая или третья. Степень очистки на внутренних поверхностях полувагонов — третья. В местах, труднодоступных для очистки и окрашивания, допускается четвертая степень очистки. Перечень труднодоступных мест должен быть указан в ТУ на изделие. Допускается для литых деталей применение грунтовок-модификаторов по ржавчине типа УНИКОР ЖД при неотслаивающемся ржавом слое или налете не более 50 мкм.

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

- 4.2.2 Шероховатость поверхности при абразивной очистке должна быть Ra ≤ 50 мкм.
- 4.2.3 Степень обезжиривания перед окрашиванием по ГОСТ 9.402 для крытых вагонов, полувагонов, платформ, думпкаров вторая; для остальных вагонов первая.
- 4.2.4 Допускается на металлических поверхностях вагонов в местах сварки и термической правки наличие цветов побежалости.
- 4.2.5 Металлические поверхности грузовых вагонов, подготовленные к окрашиванию, должны быть сухими и очищенными от пыли.
- 4.2.6 Поверхности деревянных деталей, подготовленные к окрашиванию, должны быть чистыми, зашлифованными от ворса. Относительная влажность древесины, используемой внутри крытых вагонов, не должна превышать 12 %, остальных вагонов не должна превышать 20 %.

4.3 Требования к лакокрасочным и защитным материалам

- 4.3.1 Все лакокрасочные и защитные противокоррозионные материалы должны иметь санитарноэпидемиологическое заключение на применение на железнодорожном транспорте.
- 4.3.2 Системы лакокрасочных материалов (грунтовки, мастики, грунт-эмали, эмали и краски) для окрашивания грузовых вагонов, деталей и сборочных единиц, группы условий эксплуатации, число слоев эмалей, грунт-эмалей, красок, толщины лакокрасочных покрытий и мастик выбирают применительно к вагонам определенного назначения и конкретным окрашиваемым поверхностям в соответствии с приложением А.

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

4.3.3 Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания грузовых вагонов, деталей и сборочных единиц приведен в приложении Б.

4.4 Требования к сушке лакокрасочных и защитных покрытий

4.4.1 Лакокрасочные и защитные противокоррозионные покрытия, нанесенные на поверхности грузовых вагонов, их деталей и сборочных единиц, следует подвергать горячей или естественной сушке до степени 3 по ГОСТ 19007.

Допускается нанесение внешних слоев лакокрасочных материалов по недосушенной грунтовке и по недосушенному промежуточному слою, если это предусматривается ТУ или спецификацией на материалы.

4.4.2 Сушку покрытий следует обеспечивать соблюдением режимов сушки, установленных в НД и ТД на конкретную марку материалов.

4.5 Требования к покрытиям

4.5.1 Требования к толщине лакокрасочных покрытий

Толщина лакокрасочных покрытий на наружных и внутренних поверхностях всех видов грузовых вагонов указана в таблицах А.1 — А.7 (приложение A).

4.5.2 Требования к внешнему виду лакокрасочных покрытий

- 4.5.2.1 Загрунтованная наружная поверхность должна быть матовой, ровной, без наплывов и непрокрашенных мест.
- 4.5.2.2 Цвет лакокрасочного покрытия выбирают по международной цветовой картотеке RAL в соответствии с ГОСТ 23852 и дизайн-проектом на грузовые вагоны, согласованным с заказчиком.

- 4.5.2.3 Внешний вид наружных окрашенных поверхностей грузовых вагонов должен соответствовать следующим классам по ГОСТ 9.032:
 - ходовой части и подкузовного оборудования, автосцепного устройства, внутренних поверхностей полувагонов и платформ — классу VII;
 - всех остальных поверхностей (за исключением неплоскостности) классу VI.

4.6 Требования к сроку службы (долговечности) покрытий

Срок службы (долговечность) покрытий на наружных металлических поверхностях кузовов должен быть: не менее 10 лет — при использовании двухкомпонентных материалов (за исключением эмали Эпотрэйн); не менее пяти лет — при использовании однокомпонентных материалов (в том числе модифицированных алкидных, водно-дисперсионных, сополимерных); не менее 15 лет — на внутренних металлических поверхностях кузовов крытых вагонов, имеющих обшивку, не менее пяти лет — на внутренних поверхностях минераловозов и зерновозов при использовании однокомпонентных материалов, не менее семи лет — при использовании двухкомпонентных материалов; не менее двух лет — на ходовой части всех видов вагонов.

5 Требования безопасности

- 5.1 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, ГОСТ 12.3.035, а также требования техники безопасности, пожарной и производственной санитарии, установленные государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт*.
- 5.2 Все работы, связанные с окрашиванием методами пневматического, безвоздушного, электростатического и комбинированного распыления, следует проводить с соблюдением требований ГОСТ 12.3.005 и санитарных правил, установленных государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт**.
- 5.3 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***.
- 5.4 Все работы, связанные с применением лакокрасочных и защитных противокоррозионных материалов, следует проводить в помещениях, имеющих местную и общую приточно-вытяжные вентиляции, обеспечивающие чистоту воздуха рабочей зоны производственных помещений ниже предельно допустимых концентраций (ПДК) вредных веществ. Состояние воздуха рабочей зоны производственных помещений должно отвечать требованиям ГОСТ 12.1.005 и гигиенических нормативов, установленных государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт⁴⁴.
- 5.5 Все лица, работающие с лакокрасочными и защитными противокоррозионными материалами, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: спецодеждой, спецобувью, средствами защиты рук по ГОСТ 12.4.103 (при приготовлении: комбинезоном, брезентовым фартуком; при нанесении пневмораспылением: костюмами для маляров, средствами защиты органов зрения очками типа ЗП*5, средствами защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.034). Руки следует защищать резиновыми перчатками, надетыми поверх хлопчатобумажных перчаток. Допускается применение других средств индивидуальной защиты, имеющих сертификат соответствия.

^{*} В Российской Федерации эти требования установлены в ПОТ Р М-017—2001 «Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах», утвержденных Министерством труда и социального развития РФ, 2001 и СП № 1042—73 «Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию». Министерство здравоохранения СССР, 1973 г.

^{**} В Российской Федерации эти требования установлены в СП № 991—72 «Санитарных правилах для окрасочных работ с применением ручных распылителей». Министерство здравоохранения СССР, 1972 г.

^{***} В Российской Федерации эти требования установлены постановлением Правительства РФ № 646 от 27.10.2003 (в ред. 01.02.2005).

^{*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} В Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.230.1—2007 «Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования».

- 5.6 Все лица, работающие с лакокрасочными материалами, должны регулярно проходить в установленном порядке периодические медицинские осмотры.
- 5.7 Краскозаготовительные отделения, малярные цеха и участки должны быть обеспечены средствами для тушения пожара в случае загорания при приготовлении лакокрасочных материалов и работе с ними.

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 5.4.
- 6.2 При проведении работ по окрашиванию грузовых вагонов следует выполнять требования по охране окружающей среды, обеспечивающие защиту атмосферы, поверхностных и грунтовых вод, почвы от загрязнения вредными пылевыми и газовыми выбросами, сточными жидкостями и твердыми отходами, утвержденные на каждом предприятии.
- 6.3 Система приточно-вытяжной вентиляции окрасочных цехов (участков) должна быть оснащена пылегазоочистительным оборудованием, обеспечивающим ПДК пыли и паров органических растворителей в выбросах в атмосферу и воздухе рабочей зоны, установленную государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт*.
- 6.4 Расположение окрасочного цеха (участка) должно соответствовать требованиям норм, установленных государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт**.
- 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 нормам, установленным государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт***.
- 6.6 Расчеты приземных концентраций для определения массы предельно допустимых выбросов следует выполнять в соответствии с методиками, установленными государственными органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт*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 органами исполнительной власти стран, которыми принят настоящий стандарт*5.

^{*} В Российской Федерации эти требования установлены в ГН 2.1.6.1338—2003 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест» и дополнениях к нему, а также ГН 2.16.1339-2003 «Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест» и постановлении Правительства РФ № 183 от 02.03.2000г. «О нормативах выбросов вредных (загрязняющих) веществ в атмосферный воздух и вредных физических воздействий на него».

^{**} В Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.230.1—2007 «Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования».

^{***} Постановление Правительства РФ № 183 от 02.03.2000 г. Положение «О нормативах выбросов вредных (загрязняющих) веществ в атмосферный воздух и вредных физических воздействий на него».

^{*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 СанПиН 2.1.7.1322—03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления».

7 Правила приемки

- 7.1 Контролю подлежат: температура и влажность воздуха в окрасочном помещении, соответствие лакокрасочных материалов ГОСТ, ТУ, техническим спецификациям, подготовка поверхности к окрашиванию, число слоев нанесенных материалов, степень высыхания, толщина комплексных лакокрасочных и защитных покрытий на металлических поверхностях грузовых вагонов, внешний вид лакокрасочных покрытий, а также температура и влажность воздуха в окрасочных помещениях.
- 7.2 Проверку качества выполнения работ по окрашиванию и противокоррозионной защите, начиная с подготовки поверхности и до их окончания, на соответствие требованиям настоящего стандарта следует проводить на каждом грузовом вагоне пооперационно и на готовом изделии.
- 7.3 Входной контроль качества лакокрасочных материалов исходная вязкость, однородность, степень перетира, время высыхания, жизнеспособность (для двухкомпонентных материалов), адгезия, внешний вид и цвет покрытия проверяется в каждой поступившей партии материалов, указанных в приложении Б.

8 Методы контроля качества окрашивания

- 8.1 Температуру и влажность воздуха в процессе окрашивания контролируют термометрами, психрометрами, гигрометрами, термогигрометрами или подобными приборами, установленными на всех этапах получения лакокрасочных и защитных покрытий.
- 8.2 Степень очистки от окалины и ржавчины, а также качество обезжиривания поверхности контролируют в соответствии с ГОСТ 9.402 (раздел 6). Шероховатость поверхности контролируют в соответствии с ГОСТ 2789—73.
- 8.3 Контроль качества деревянной поверхности проводят визуально, относительную влажность проверяют измерителем влажности или индикатором влажности для древесины.
- 8.4 Вязкость проверяют по ГОСТ 8420, однородность материала проверяют визуально на отсутствие расслоений, смоляной и лаковой частей.
 - 8.5 Перетир материала проверяют по ГОСТ 6589.
 - 8.6 Жизнеспособность двухкомпонентных материалов проверяют по ГОСТ 27271.
 - 8.7 Число наносимых слоев контролирует мастер по окраске или отдел технического контроля.
- 8.8 Степень высыхания контролируют по ГОСТ 19007, режимы сушки контролируют контрольно-измерительными приборами, установленными в специально отведенных местах сушильных камер, малярных цехов и участков.
 - 8.9 Внешний вид окрашенных поверхностей определяют в соответствии с ГОСТ 9.032.
- 8.10 Толщину лакокрасочных покрытий на металлических поверхностях и толщину неотслаивающегося слоя ржавчины проверяют неразрушающими методами контроля с помощью магнитных и индукционных толщиномеров, внесенных в отраслевой реестр средств измерений и испытательного оборудования.

Для контрольных измерений толщины на кузовах грузовых вагонов выбирают точки на свесах крыши, верхней, средней и нижней частях кузова. Расстояние между этими точками по горизонтали должно быть от 1,0 до 1,5 м, а по вертикали — от 0,5 до 0,7 м.

Допускается уменьшение толщины комплексного покрытия не более 20 % от номинальной при измерениях в пяти точках на 1 м², если иное не оговорено в документации на лакокрасочный материал.

9 Гарантии изготовителя

- 9.1 Предприятие-изготовитель грузовых вагонов гарантирует соответствие лакокрасочных покрытий на окрашенных поверхностях грузовых вагонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, а также при отсутствии механических повреждений, агрессивного и термического воздействия.
- 9.2 Гарантийный срок сохранности защитных свойств лакокрасочных и защитных покрытий устанавливают в ТУ или стандартах на изделие или по согласованию с заказчиком.

К моменту истечения гарантийного срока состояние защитных свойств лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях кузовов грузовых вагонов должно соответствовать баллу АЗ1, а декоративных свойств — АД2 по ГОСТ 9.407. Приложение А (обязательное)

Системы защитных покрытий для основных деталей и сборочных единиц

Таблица А. 1 — Системы защитных покрытий для сборочных единици деталей крытых грузовых вагонов

Наименования	Группа		CMC	Система покрытий	1.0		Толщиня	Срок службы	,
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка		Мастика	2000	Число	комплексно-	(долговеч-	примечание и дополнительные
поверхностей	атации ло ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи- на, мки	или шлатлев- ка	краска	слоев. Не менее	MKM	-	указания
Сопрягаемые поверхности де- талей и сбороч- ных единиц, со- единяемые бол- тами и заклепка- ми	Y1,YXII1, Y2,YXII2	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ. Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж-ПРО 011М, ПФ- 0244, ГФ-0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-0294, Кро- нос-Спринт	18—20	1	L	Ī	I	1	Допускается про- водить сборку дета- лей и узлов с недо- сушенной грунтов- кой
Сопрягаемые поверхности под контажтную точечную и дуговую сварку Внутренние поверхности стальных деталей конструкции замкнутого профиля, выполненные прерывистым швом	Y1,YXII1, Y2,YXII2	Цинол СВ, «ЯрЛИ» 20—25 ЭП-0282, DG 10-9121/0, Темавелд ЗСМ	20-25	1-	1	1	ſ	Ī	1

Ф Продолжение таблицы А 1

Наи менование окрашиваем ых поверхностей	Группа условий эксплу-	Грунтовка*	CMC	Система покрытий Мастика или	Змаль.	Число	Толщина комплексно- го покрытия,	O ž	Примечание и дополнительные
	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на мкм	ä	краска	не менее	мки	лексного покрытия, годы	ухв зани и
Наружные ме- У	Y1,YXЛ1				І Схема с ґрунт-эмалями	SMB/NB/MW			
таллические по-		Эмакоут 7320 ЖД	20-25		Эмакоут 7320 ЖД	,		2	
вые и торцевые		«Гермокрон-ЖД»	00	1	«Гермокрон-ЖД»	5	70-80		1
стены, крыша).		Ay-1-201	3		Ay-1-201	3	90-100	so.	
рам с наружной				II Cxema	II Схема с модифицированными алкидными эмалями	ми алкидня	ими эмалями		
		34-065. Tewanoaim FF			Пентакрил ЖД,				Эмаль Эпотрайн
					Эпотрайн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС,				понентным мате- риалом
					АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1315,				
					Кронос-Драйв, «ЯрлИ» АС-1280				
			18-20	1	«ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		Праймер Пентакрил ЖД	T = -		Пентакрил ЖД	8	65-80	5—6	
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд				
		AY-0179			АУ-1518 «Универ- сал-Люкс»				J
		Снеж-ПРО 011М			Снеж-ПРО 111 МУ				
		Pocrexc-Cynep	t ·		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Алур»			«Апур»				
		ГФ-0119 Кронос			Кронос-Драйв	- 9			
		Ayroxoar BT 100 Wac-			Ayronoar BT 100 1K				

Продолжение таблицы А.1

окрашиваемых поверхностей а	условий								
	skcnny.	Грунговка*		Мастика	done	Число	KOMUJEKCHO-	(долговеч- ность) комп-	дополнительные
	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толци- на, мкм	илатлев- ка	краска	слоев.	MEM	лексного покрытия, годы	указания
Наружные ме-	Y1, YXII1		III C	ема с пер	III Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	инилхлорид	ными матер	ивлами	
таллические по- верхности (боко- вые и торцевые		XC-059, XC-068	10	1	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XB-759, XC-119	8	65—80	κņ	ĺ
Поверхности		XC-010			XC-710				
рэм с наружной				IV Cxe	Схема с водно-дисперсмонными материалами	онными ма	териалами		
стороны		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18—20		АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал, «Ярли» ВД-АК- 1309 ЖД	2	65—80		Грунтовки на органической осно- ве,
		Уретал-Праймекс,			АКРЭМ-Уретал			2	
		У никор К		1	AKP 3M-Merann				
		«Ярли» ВД-АК-0247	15—18		«Ярли» ВД-АК- 1309 ЖТ	ო	80—90		ı
		« Аквасплит-ЖД»	40—50		АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-Металл	-	80	2—9	Эмаль Эматоп-
					Эматоп-Аква		100	10	прохода.
			V CX	эма с долг	V Схема с долговечными материалами	ими			
		Уретан-Антикор	25-30		АК-1530 С «Разно- цвет»	2	100		Применение дру- гих долговечных
		Xapgron Флекси (HARDTOPFLEXI)	1	1	Xapaton Флекси (HARDTOPFLEXI)	*	110	10	материалов по со-
		«Винжор-061» ЖД	25—30		«Виникор-62» ЖД	N	100		тиком. Грунт-эмаль Хар- дтол Флекси нано- сится мето дом «мокрый по мокро- му» в один слой за два прохода

Продолжение таблицы А.1

	FOYNDS		CMCI	Система покрытий	TMR		Teamment	Cook cavaba	
Наименование	условий						Опщина	-Peson (00)	Примечание и
окрашиваемых	эксплу-	Грунтовка*		Мастика	Swan	Число	го покрытия.	ность) комп-	дополнительные
поверхностеи	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщя- на мки	или шлатлев- ка	краска	слоев,	мкм	лексного покрытия. годы	указания
Рамы с внут- ренней стороны, при легающие к стенам и полу.	Y2, YXII2	ВГ-28, Праймер 28 ЭК, Уретан-Антикор, «Цинкас М», Эмлак Праймер 65, ЭФ-065	25. 30	«Изо- маст» любого цвета,	1		Не менее	15-20 (8 388 00 MO-	Применение дру- гих долговечных материалов, обес- печивающих указан-
верхности стен, крыши и метал-	Y2, Y3, YXII2,		3	«Ярли» ВД-АК-5				применяе- мой грунтов-	— по согласованию с заказчиком
лического пола	ухиз	3¢-065, BF-28		Прим Барьер W				(10)	
Teneway ba-	AUXA LA				1 Схема с грунт-эмалями	ими			
мы, подкузовное		Эмакоут 7320 ЖД	20-25		Эмакоут 7320 ЖД		40	9	
и тормозное		«Гермокрон-ЖД»		1	«Гермокрон-ЖД»				1
оборудование,		AY-1-201	20		AY-1-201	2	60-70	ri	
устройство				= Cx	Схема с водно-дисперсионными материалами	монными ма	втериалами		
		«Уникор ЖД»	15		«Уникор ЖД»				
		Преобразователь ржавчины «Кронос»	12	1	Преобразователь ржавчины «Кро- нос»	6	90	е	1
				III Cxev	III Схема с модифицированными алкидными эмалями	ными алкид	ными эмаля	MA	
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	I	Пентакрил ЖД, «Локомотив» Эпотрэйн, АУ Корид, Стрела МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрЛИ» АС-1280 «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкил МЛ 90,	-	90	м	Эмаль Эпотрэйн является даухсом- понентным мате- риалом

Продолжение таблицы А 1

памиселование окраш иваемых поверхностей			CMC	Система покрытий	THE		Толимия	Срок службы	
поверхностей	условий эксплу-	Грунтовка		Мастика		Число	комплексно-	(долговеч-	Примечание и
	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи-	или шлатлев- ка	Эмвль. краска	слоев, не менее	то покрытия, м км	лексного покрытия, годы	указания
Тележки, ра- мы, подкузовное	Y1, YXII1	Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД				Эмаль Эпотрайн является двухком-
и тормозное		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд				понентным мате-
автосцепное устройство		AY-0179			АУ-1518 «Универ- сал-Люкс»		50	6	
		Снеж-ПРО 011М			Снеж-ПРО 111 МУ				
		Pocresc-Cynep	18-20	1	Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90	-			
	Y2, YX112	«Anyp»			«Алур»				
		ГФ-0119 Кронос			Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шас- си			Ayroxoat ST 100 1K		Ĭ	1	I
		Праймер 1К			Толжоат				
Деревянные	Y2, YXf12			I Cx	І Схема с водно-дисперсионными материвлами	монными м	атериалами		
поверхности полов, обшивы стен и крыш из дерева, древес- но-воложнистых плит, фанеры		я Уникор Кв	1	«Эм- Шлат- 002» «Вега- 002» «Кронос- спринт»	АКР ЭМ-МЕТАЛЛ	1	1	1	1
					II Схема с алхидными материалами	ми материа	пами		
		Глифталевые или пеитафталевые типа гф-0119 Кронос «ЯрЛИ» Пф-0294	1	«Эм- Шлат- 002» «Вега- 002» «Кронос- спринт»	Пентафталевы е типа ПФ-М Вега ЖД	8	Ī	1.	1

Окончание таблицы А 1

Наимонование			•						
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		Мастика	-uene	оиоиь	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	дополнительные
поверхностеи	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщя- на мки	или шлатлев- ка	краска	слоев, не менее	MKM	-	указания
Знаки и надли-	Y1, YXII1	1	1	1	АКРЭМ-Уретал,	I	1	1	При наклеивании
CM					АКРЭМ-метапл,				готовых знаков м
					белила цинковые				надписей рекомен-
					пустотертые, мате-				дуется наносить на
					риалы, которыми				наклеенную повер-
					окрашен кузов				хность один-два
									слоя лака для на-
									ружного лакирова-
									ния

Примечания

1 В данной таблице приведены следующие условные обозначения:

- У1 — умережный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в

- У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совохупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере. промышленной атмосфере.

Таблица А. 2. — Смстемы защитных покрытий для сборочных единици деталей полувагонов, платформ и думпкаров

дополнительные указания	Допускается про- водить сборку дета- лей и узлов с недо- сушенной грунтов- кой	1			1			Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом
ность) комп- лексного покрытия, годы		i		7	40	,	ии	5—8
комплексно- го покрытия, м км		I	MM	08-02	70-80	90-100	дными эмаля	65-80
число слоев, не менее		ĺ	грунт-эмаля		5	3	внеыми алки	8
Эмаль, краска		ſ	I Cxema o	Эмакоут 7320 ЖД	«Гермокрон-ЖД»	Ay-1-201	хема с модифициров	Пентакрил ЖД, «Локомотив», Эпотрэйн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС,
Толщи- на, мкм	18—20	20—25			20		0	18—20
Грунтовка* Наименование	Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм ЕЕ, Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ»	Цинол СВ, «ЯрЛи» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Тема- велд ЗСМ		Эмакоут 7320 ЖД	«Гермокрон-ЖД»	AY-1-201		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ
эксплу- атации по ГОСТ 9.104	Y1, YXII1	Y1, YXII1	Y1, YXII1					
окрашиваемых поверхностей	Сопрягаемые поверхности де- талей и сборочных единиц, соеди- няемые болтами и заклепками	Сопрягаемые поверхности под контактную точечную и дуговую сварку. Внутренние поверхности стальных деталей конструкции замкнутого профиля, выполненные прерывистым швом	Наружные ме-	хности (боковые и	торцевые стены) полуваюнов, плат-	форм, думпкаров.	Поверхности рам с внутренней	и наружной сто- рон платформ и думпкаров и ра- мы полувагонов по периметру, наруж- ные поверхности
The state of the s	эксплу- атации по гост Наименование Толщи- краска не менее мкм покрытия, годы 9.104	экслуу- атации по гост Приновкательно- комплеконо- комп- на, мки Эмаль, краска Число краска ность комплеконо- краска ность комплеконо- краска ность комплеконо- краска ность комплеконо- мкм ность комплеконо- мкм покрытия, годы 9:104 У1, УХЛ1 Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм EE, Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, AУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011M, ПФ-0244, ГФ- 0119 18—20 Кронос-Спраймер ПФ-0294, Кронос-Спрат 18—20	эксплу- зации по дати пост тот дати пост дати пост	эмслиу- задым по 9.104 т 9.104 т 100	эксплу- атадии по в 104 Принтовка* на, мкм Эмаль, кра ска Число споев, в 104 Число споев, м км число покрытия, покрыт	эксплу- задым по- задым по- зады	эксплутительного в дата в торин торон в дата в	эссплутительный доли и токтии город подажного город доли и токтии город подажного город подажного город подажного город и токтии город

Продолжение таблицы А.2

Name of the last o	Fpynna		Система покрытий	экрытий		Толшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		40676	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	слоев. не менее	MKM	-	указания
Наружные ме- таллические по- верхности (боко- вые и торцевые стены) полуваго- нов, платформ,	Y1.YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрЛИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				Эмаль Эпотрэйн является двухком- понентным материалом
Поверхности рам с внутрен-		Праймер Лентакрил ЖД		Пентакрил ЖД				
ней и наружной		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
сторон платформ и думпкаров и		AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»	2	65-80	9-9	
рамы полуваго-		Снеж-ПРО 011М	90 00	CHEM-TIPO 111 MY				
нов по перямет- ру, наружные по- верхности кры-		Ростекс-Супер	18—20	Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
шеклюков		«Anyp»		«Anyp»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Ayroxoar 5T 100 1K Tonkoar				
			III Cxemi	III Схема с перхлоранниловыми и винилхлоридными материалами	и винилхло	ридными мат	ериалами	
		XG-059, XC-068		XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XB-759, XC-119				
		XC-010	15	XC-710	7	65-80	40	1
				IV Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными	материалами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темалрайм ЕЕ	18—20	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал, «ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД	8	65—80	4	Грунтовки на ор- ганической основе
		Уретал-Праймекс,		AKP3M-Yperan			,	
		Уникор К	15-18	АКРЭМ-Металл				1
		«ЯрЛИ» ВД-АК-0247		«Ярли» ВД-АК-1309 ЖТ	m	80-80		

Продолжение таблицы A 2

наммения	Fpynna	3	Система покрытий	экрытий		Толщина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		Swant	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Тоящи- на, мки	краска	слоев.	MKM	- 4	указания
Стены полува-	Y1,YXII1			І Схема с грунт-эмалями	ит-эмалям	×		
гонов думпкаров, пол. крышки люков с внутренней сто- роны, элем енты рамы полувагонов с внутренней сто- роны		АУ-1-201 ЭФ-065 Эмажоут 7320 ЖД ГФ-0119 Кронос «ЯрЛИ» ПФ-0294 Праймер АУ Корунд Праймер Пентакрил ЖД АУ-0179 Снеж-ПРО 011М Ростеж-ПРО 011М Ростеж-Супер грунт «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К Кронос-Спринт	Не менея 25 мкм		i i i	1	1	Внутренние по- верхности полува- гонов и думпжаров грунтуют в один слой без покрыв- ных материалов. Поверхности из нержаве ющих и коррозионно-стой- иях сталей не грун- туют и не окрашива-
				II Схема с водно-дисперсионными материалами	TOH HEIMIN M	атериалами		
		«Уникор К»	44	«Уникор К», АКРЭМ-Ме- талл	-	30-35	1	ı
		BD-AK-0247	2	ВД-АК-0247.ВД-АК-1309 ЖД				
Борта плат-	Y1,YXII1			І Схема с грунт-эмалям	мелеме-ти			
форм с внутрен-		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД	0		7	l
		«Гермокрон-ЖД»	20	«Гермокрон-ЖД»	,	70-80	¥0	ı
		AY-1-201		Ay-1-201	3	90-100		
			=	Схема с модифицированными алкидными эмалями	тыми элкит	ными эмаля	MM	
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темалрайм ЕЕ	18—20	Пентакрил ЖД, «Локомотив», Эпотрайн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС,	74	65—80	#) 40	Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом

Продолжение таблицы А.2

	Fovnna		Система покомтий	ENT MON			Cook caveba	
Наименование	Orienta.					опщина	The section of	Tours country is
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		40 en C	Число	TO DOKOMENS	(долговеч- ность) комп-	дополнительные
повержностей	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мки	краска	слоев.	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Борта плат- форм с внутрен- ней стороны	Y1,YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ		АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрПИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралюд МЛ 90				Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом
		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрил ЖД	2	65-80	r.	
		Праймер АУ Корунд	18-20	АУ Корунд			i i	
		AY-0179		Аў-1518 «Универсал- Люкс»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Снеж-ПРО 011М		CHESK-TIPO 111 MY				
		Pocrexc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Anyp»		«Anyp»				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 100 1К Топкоат				
			III Схема	III Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	винилхиор	идными мате	ривлами	
		XC-059, XC-068	15	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XB-759, XC-119	2	65-80	9	ſ
		XC-010		XC-710				
				IV Схема с водно-дисперсионными материалами	жи онне ми	материалами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АКРЭМ-Метали, АКРЭМ-Уретал, «ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД	8	65-80	ю	Грунтовки на органической осно- ве
		Уретал-Праймекс,		АКРЭМ-Уретал			,	1
		Уникор К	4	АКРЭМ-Металл	3	80—90		
		«ЯрПИ» ВД-АК-0247	5 - 3	«Ярли» Вд-АК-1309 ЖТ				

Продолжение таблицы A 2

Hammananana	Группа	0	Система покрытий	экрытий		Толшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка		in the second	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	слоев, не менее	MKM		указания
Тележки, рамы,	91,9XIII.			I Cxewa c	І Схема с грунт-эмалями	8		
подкузовное и тор-		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД			s)	
ние полувагонов,		«Гермокрон-ЖД»	06	«Гермокрон-ЖД»	-	20	8	1
платформ, думпка-		Ay-1-201	3	AY-1-201	2	60-70	,	
устройство			П	II Схема с модифицированными алкидными эмалями	нными алкид	иными эмеля	N.N.	
			18—20	Пентакрыл ЖД, «Локомотив», Эпотрайн, АУКорунд, Стрепа МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1316, Кронос-Драйв, «ЯрЛИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90	-	090	м	Эмаль Элотрэйн является двухком- лонентным мате- риалом
		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрил ЖД				
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
		AY-0179		АУ-1518 «Универсал» Люкс»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Снеж-ПРО 011М		Снеж-ПРО 111 МУ				1
		Pocrexc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		кАлурь		«Апур»				
		Ayroxoar БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 100 1К Топкоат				

Окончание таблицы А 2

памм енование	r pynna	0	Система покрытий	жрытий		Толщиня	0	Downsonson a
химеван теско	эксплу-	Грунтовка*		Swant	Число	FO DOMPHER CHO-	HOCTE) KOMIT-	дополнительные
поверхностея	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Топщи- на, мим	краска	словв, не менев	MKM	<u></u>	указания
Тележки, рамы,	Y1, YXII1			III Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными з	материалами		
подкузовное и тор-		«Дж фоминд»	15	«Уникор ЖД»				
ние полуватонов, платформ, думпиа- ров, автосцепное устройство		Преобразователь ржав- чины «Кронос»	12	Преобразователь ржавчины «Кронос»	n	20	m	Ī
Знаки и надписи	Y1, YXII1	1	1	АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл, бели-	1	1	1	При наклеивании готовых знаков и
				лацинковые густотер- тые, материалы, кото-				надписей рекомен- дуется наносить на
				рыми окрашен кузов				наклеенную поверх- ность. один-два споя лака для на- ружного лакирова-

* Грунтовки во всех системах наносят в один слой.

Примечания

В данной таблице приведены следующие условные обозначения:

- У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в промышленной атмосфере.

 У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совохупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Таблица А.3 — Системы зацитных покрытий для сборочных единиц и деталей цистерн для перевозки нефтелродуктов и сжиженных углеводородных газов

The same of the sa	Fp ynna	9	Система покрытий	кры тий		Толщина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		Conc	Число	комплексно-	ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Тоящи- на, мки	умаль, краска	слоев, не менее	но покрытия, м км	4	YKBBBBHNS
Сопрягаемые поверхности де- талей и сборочных единиц, соеди- няемые болтами и заклепками	Y1, YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм ЕЕ, Вега- ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ»	18-20					Допускается про- водить сборку дета- лей м уэлов с недо- сушенной грунтов- кой
Сопрягаемые поверхности под контактную точенную и дуговую сварку. Внутренние поверхности стальных деталей конструкции замкнутого профиля, выполненые прерывистым швом	Y1, YXII1	Цинол СВ, «ЯрЛИ» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Teма- велд ЗСМ	20-25	ſ	ı	1	ı	I
	Y1, YXII1			I Cxema	І Схема с грунт-эмалями	2		
таллические по- верхности, включая		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД			7	
рамы с наружной и внутренней сторо-		«Гермокрон-ЖД»	20	«Гермокрон-ЖД»	2	70—80	\$	1
HPI			=	Схема с модифицированными алкидными эмалями	анными апки	дными эмаля	MM	
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18—20	Пентакрил ЖД, «Локомотив», Элотрэйн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрПИ» ПФ-1315,		65—80	e _ e	Эмаль Эпотрайн является двужком- понентным мате- риалом

Продолжение таблицы А.3

TANKED HAMME		3	Система покрытий	жрытий		Топшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		Sugar	Число	KOMPINEKONO-	ность) комп-	примечание и
поверхностей	POCT 9 104	Наименование	Толщи- на, мим	краска	слоев.	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Наружные ме- таллические по- верхности, включая рамы с наружной и внутренней сторо-	y1, yXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ		Кронос-Драйв, «ЯрЛИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралияд МЛ 90				Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом
HPI		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрыл Ж.Д				
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
		AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»				
		Снеж-ПРО 011М	18-20	CHEX-TIPO 111 MY	2	65-80	91	
		Ростекс-Супер		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Anvos		«Алур»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Ayroxoar 5T 100 1K Tonkoar				
			III Cxem	III Схема с перхлоранниповыми и винилклоридными материалами	и винилилор	омдными мате	врмалами	
		XC-059, XC-068	15	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XB-759, XC-119	2	65-80	ĸ	1
		XC-010		XC-710				
				IV Схема с водно-дисперсионными материалами	ОСИОННЫМИ	материалами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал, «ЯрЛИ» ВД-АК-1309ЖД	2	65-80		Грунтовки на ор- ганической основе
		Уретал-Праймекс,		АКРЭМ-Уретал			S	
	<i>Z</i>	Уникор К	1	АКРЭМ-Металл				
		«Ярли» ВД-АК-0247	15-18	«ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД	63	80-90		1
		a Aves consult. Mills	40-50	AKP3M-Meтann, AKP3M-Yperan		80	6-7	
				Эматон-Аква	-	100	10	Эмаль наносят в один слой за два прохода

Продолжение таблицы А.3

-	Группа		Система покрытий	жрытий		Толшина	срок службы	
хминевония	условий эксплу-	Грунтовка		San S	Число	KOMPINEK CHO-	(gonrosev- Hocrs) komn-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мкм	омаль, краска	олова, не менее	м км	лексного покрытия, годы	указания
	Y1, YXII1			V Схема с долговечными материалами	чными матер	малами		
тал дичестоке по- верхности, включая		3H-0280		3FI-5301				Применение дру-
рамы с наружной и внутренней сторо-		Уретан-Антикор	25-30	АК-1530 С «Разно- цвет»	5	100		гих долговечных материалов по со-
4		Xapgron Флексы (HARDTOP FLEXI)	1	Хардтоп Флекси (HARDTOP FLEXI)	1	110	10	чиком. Грунт-эмаль Хард-
		«Виникор 061» ЖД	25-30	«Виникор 62» ЖД	2	100		ся методом «мок-
		Хөлиос 2К Е-ZP	40-60	Xennoc 2K PUR 3:1	-	110		рый по мокрому» в 1 слой за 2 прохода
Тележки, подкот-	Y1, YXII1			I Cxema c rp	I Схема с грунт-эмалями			
повое и тормозное		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД			2	
тосцепное устрой-		«Гермокрон-ЖД»	20	«Гермокрон-ЖД»	-	20	3	ı
CTBO				II Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными	материалами		
		«Уникор ЖД»	15	«Уникор ЖД»				
		Преобразователь ржав- чины «Кронос»	12	Преобразователь ржавчины «Кронос»	69	9	е	ı
			Ξ	III Схема с модифицированными алкидными эмалями	янными алки	дными эмаля	MM	
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18—20	пентакрил ЖД, «Локомотив», Эпотрэйн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрПИ» ПФ-1315, Кронос-Драйе, «ЯрПИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкмд МЛ 90	-	92	n	Эмаль Эпотрэйн является двухком- понентным мате- риалом

Окончание таблицы А 3

*	(долговеч- Примечание и ность) комп- дополнительные	лексного указания покрытия, годы	Эмаль Эпотрэйн	является двухком-	моивид	3					При наклемвании готовых знаков и надписей рекомен- дуется намосить на наклееную пов ерх- ность один-два слоя лака для на- ружного лакирова-
Толщина Сроя	å p	-				90					1
	Число	слоев, не менее				-					1
фытий	Susne	краска	Пентакрил Ж.Д.	АУ Корунд	АУ-1518 «Универсал- Люкс»	Снеж-ПРО 111 МУ	Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90	«Anyp»	Кронос-Драйв	Ayroxoar 5T 100 1K Tonxoar	АКРЭМ-уретал, АКРЭМ-металл, бели- ла цинковые тустотер- тые, материалы, кото- рыми окрашен кузов
Система покрытий		Толщи- на, мкм				18-20					1
Ö	Грунтовка*	Наименование	Праймер Пентакрил ЖД	Праймер АУ Корунд	AY-0179	Снеж-ПРО 011М	Pocrexc-Cynep	«Алур»	ГФ-0119 Кронос	Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К	1
Fpynna	условий эксплу-	атации по ГОСТ 9.104	Y1, YXII1								Y1, YXII1
Ноимонорония	окрашиваемих	поверхностей	Тележки, подкот-	оборудование, ав-	тосцепное устрой- ство						Знаки и надписи

* Грунтовки во всех системах наносят в один слой.

Примечания

В данной таблице приведены следующие условные обозначения:

- У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в промышленной атмосфере.

 У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Таблица А.4 — Системы защитных покрытий для сборочных единици деталей вагонов для перевозки автомобилей

Наименование	Группа	Ö	Система покрытий	крытий		Толщина	Срок службы		_
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка		e de la constante de la consta	Число	KOMINEKCHO-	ность) комп-	дополнительные	
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толіщи- на, мкм	Краска	слоев, не менее	MKM	лексного покрытия, годы	указания	
Сопрягаемые поверхности де- талей и сборочных единиц, соеди- няемые болтами и заклепками	y1, yxn1	Эмлак Праймер 65, Эф- 065, Тем апрайм ЕЕ, Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ»	18—20					Допускается про- водить сборку дета- лей и узлов с недо- сушенной грунтов- кой	
Сопрягаемые поверхности под контактную точенную и дуговую сварку. Внутренние поверхности стальных детальй конструкции замкнутого профиля, выполненные прерывио-	Y1, YXII1	Цинол СВ, «ЯрЛи» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Тема- велд ЗСМ	20—25	I	ı	I	1		
Наружные и внут-	Y1, YXII1			I Cxema o	І Схема с грунт-эмалями	N. P.			
ренние металли- ческие поверхнос-		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД		70—80	7		
ти, включая сетку		«Гермокрон-ЖД»	20	«Гермокрон-ЖД»	2		4	1	_
		AY-1-201		Ay-1-201	3	90-100	,		
)	Схема с модифицированными влюидными эмалями	иными влии	яными эмаля	ии		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18—20	Пентакрил ЖД, «Локомотив», Эпотрайн, АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС,	8	65-80	5—8	Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным материалом	

Продолжение таблицы А.4

The state of the s	Fpynna	0	Система покрытий	крытий		Толшина	Срок службы	
окраш иваемых	условий эксплу-	Грунтовка*			Число	комплексно-	(долговеч-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации ло ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мкм	умаль, краска	слоев. не менее	то покрытия. м км	-	указания
Наружные и внут- ре ните металли- ческие ловерхнос- ти, включая сетку	Y1, YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ		АУ—Вега ЖД, ПФ-Ферра ЖД, «ЯрЛи» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрЛи» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалах МЛ 90, Миралкид МЛ 90				Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом
		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрил ЖД				
		Праймер АУ Корунд	18-20	АУ Корунд	2	65-80	9	
		Ay-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»		3) }	
		Снеж-ПРО 011М		CHEX-FIPO 111 MY				
		Ростекс-Супер		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Anyp»		«Алур»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 100 1К Топкоат				
			III Cxews	III Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	и винилилоз	ридными мате	ермалами	
		XC-059, XC-068	15	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785	2	65-80	40	ı
		XC-010		XC-710				
				IV Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными	материалами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал, ВД-АК-1309-ЖД		65-80	\$	Грунтовки на ор- ганической основе
		«Аквасплит-ЖД»	40—50	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал	2	80	6—7	
		Уретал-Праймекс	18-20	АКРЭМ-Уретал		65-80		1
		Уникор К	9	АКРЭМ-Металл			9	
		«ЯрЛИ» ВД-АК-0247	0	«ЯрЛИ» ВД-АК-1309ЖД	es	80-90		

Продолжение таблицы A 4

Трунтовка* Наименование Уретан-Антикор Хардтоп Флекси (НАВОТОР FLEXI) «Виникор-061» ЖД «Гермокрон-ЖД» АУ-1-201 ХС-059, ХС-068 ХС-010 Змлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	fpynna	Система покрытий	окрытий		Толшина	Срок службы	
оверхностей атации по Наименование 100ст			Trong.	Число	комплексно-	ность) комп-	Примечание и дополнительные
		Тоящи- на, мки	краска	слоев.	MKM	- 4	
Уретан-Антикор Хардтоп Флекси (НАRDTOP FLEXI) «Виникор-061» ЖД «С наружной и гтренней сторо- в Гермокрон-ЖД» ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-055, Темяпраймер 65, ЭФ-065, Темяпрайм ЕЕ	Y1, YXII1	40-50	Эматоп-Аква	-	100	10	Эмаль-Эматоп- Аквананосятводин слой за два прохо- да методом «мок- рый по мокрому»
Уретан-Антикор Хардтоп Флекси (НАRDTOP FLEXI) «Винкор-061» ЖД и с наружной и гтренней сторо- «Гермокрон-ЖД» АУ-1-201 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-010 Змлак Праймер 65, ЭФ-065, Темяпрайм ЕЕ			У Схема с долговечными материалами	ыми матер	малами		
Авиникор-061» ЖД Поверхности и с наружной и ут, ухлт и с наружной и ут, ухлт я Термокрон-ЖД» АУ-1-201 ХС-059, ХС-068 ХС-068 ХС-010 Змлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	Уретан-Антикор	25-30	АК-1530 С «Разноцвет»	2	100		Применение дру-
оверхности У1, УХЛ1 Эмакоут 7320 ЖД агоро- 1 АУ-1-201 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-059, ХС-068 ХС-010 Эмпак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	Xappron Флекси (HARDTOP FLEXI)	1	Xapgton Флекси (HARDTOP FLEXI)	-	110	10	лих долговечных материалов по со-
леверхности у1, уХЛ1 Эмакоут 7320 ЖД Агенней сторо- а Гермокрон-ЖД» АУ-1-201 ХС-059, ХС-068 ХС-010 Змпак Праймер 65, ЭФ-065, Темяпрайм ЕЕ	аВиникор-061» ЖД	25—30	«Виникор-62» ЖД	8	100		чиком. Грунт-змаль Хар- дтоп Флекси нано- сится методом «мокрый по мокро- му» в один слой за два прохода
л с наружной и Эмакоут 7320 ЖД г.торо- я Гермокрои-ЖД» АУ-1-201 XC-059, XC-068 XC-010 Змпак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	Y1, YXJI1	-	ГСхема с грунт-эмалями	имелеме-тн			
я Гермокрон-ЖД» АУ-1-201 XC-059, XC-068 XC-010 Змлак Праймер 65, ЭФ-065, Темяпрайм ЕЕ	Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД	,		2	
	«Гермокрон-ЖД»		«Гермокрон-ЖД»	-	00		ı
	AV-1-201	50	Ay-1-201	2	02-09	en	
18—2		II Cxewa	II Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	имилиз	дными матер	именеиф	
18	XC-059, XC-068	101	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785,XC-759, XC-119	2	65-80	9	1
18—2	XC-010		XC-710				
18—20		Ξ	III Схема с модифицированными алкидными эмалями	ными алки	дными эмаля	IMM	
	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм Е		Пентакрыл ЖД, «Локомотив», Эпотрэйн, АУКорунд,	8	65—80	9-8	Эмаль Эпотрайн является двужком- понентным мате- рмалом

Продолжение таблицы А.4

окращиваемых эх поверхностей ата Поверхности рам У1 с наружной и внут-ренней стороны	условий эксплу-						Jugaronous	Примечание и
~	60000	Грунтовка			Число	комплексно-	2	дополнительные
	атации по ГОСТ 9.104	Наимен	Топци- на. мкм	Эмаль. краска	слоев,	го покрыткя. М КМ	E	указания
	Y1, YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ		Стрела МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрЛоч пФ-1315, Кронос-Драйа, «ЯрЛи» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				Эмаль Элотрэйн является двухком- понентным мате- риалом
		Праймер Пентакрил ЖД	18-20	Пентакрил ЖД	2	65-80	2	
	Ī	Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
		AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»				
		Снеж-ПРО 011М		Снеж-ПРО 111 МУ				
		Poctexc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Anyp»		«Алур»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 100 1К Толкоат				
	Y1, YXII1			I Cxema c rp	І Схема с грунт-эмалями			
подкузовное и тор- мозное оборудова-		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД			ιΩ	
ние, автосцепное		«Гермокрон-ЖД»		«Гермокрон-ЖД»	-	20	*	ı
устроиство		Ay-1-201	20	Ay-1-201	2	60-70	,	
				II Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными	материалами		
		«Уникор ЖД»	15	«Уникор ЖД»				
		Преобразователь ржав-	12	Преобразователь ржавчины «Кронос»	m	20	m	l

Продолжение таблицы А 4

Haussandeanea	Группа	0	Система покрытий	экрытий		Толщина	Срок службы	
химеви педко	условий эксплу-	Грунтовка*		e e e e	Число	ROMPHEKOHO-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	слоев, не менее	MKM	- 4	указания
Тележки, рамы,	Y1, YXII1		н	III Схема с модифицированными алкидными эмалями	иными алки	яными эмаля	ии	
подкузовное и тор- мозное оборудова-		Эмлак Праймер 65,		Пентакрил Ж.Д. «Покомотив»				Эмаль Эпотрайн
име, автосцепное устройство				элгээлэгээ. Эл Хүрэн, Эл Хүрэн, Стрела МД, Промос ПС, АУ-Вега ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-1315, Кронос-Драйв.				понентным мате- риалом
			18—20	«Ярли» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90	+	50	6	
		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрил ЖД				
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
		Ay-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»				
		Снеж-ПРО 011М		Снеж-ПРО 111 МУ				
		Pocrexc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Алур»		яАлура				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 1001К Топкоат		- 61 - 61		
Деревянные по-	Y1, YXII1			І Схема с водно-дисперсмонными материалами	рсионными в	атериалами		
верхности полов		«Уникор К»	1	АКРЭМ-МЕТАЛЛ «ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД	ı	1	1	đ,
		-						

Окончание таблицы А 4

Наименование	Группа	3	Система покрытий	крытий		Толщина	Срок службы	
окрашиваемых	условии эксплу-	Грунтовка*		Swan	Число	FO HOKDSTAS	HOCTE) KOMIT	дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Топщи- на, мкм	краска	слоев, не менев	мкм	лексного покрытия, годы	указания
Деревянные по- У1, УХЛ1	Y1, YXII1			II Схема с алкидными материалами	ными матери	алами		
верхности полов		Глифталевые или пен- тафталевые типа ГФ-0119 Кронос или «ЯрЛИ» ПФ- 0284	1	Пентафталевые тыла ПФ-М Вега ЖД	2			1
Знаки и надписи	Y1, YXII1			АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл, бели- ла цинков ые густогер- тые, материалы, кото- рыми окращен кузов	1	1	ı	При наклеивании готовых знаков и надписей рекомен- дуется наносить на наклеенную поверх- ность один-два слоя лака для на- ружного лакирова-ния

* Грунтовки во всех системах наносят в один слой.

Примечания

1 В данной таблице приведены следующие условные обозначения:

- У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в промышленной атмосфере.

 У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Т а б л и ц а 👃, 5 — Системы защитных покрытий для сборочных единиц и деталей вагонов-хопперов для перевозки минеральных удобрений

	Fp ynna	0	Система покрытий	крытий		Толшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		e e	Число	комплексно-	ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи- на, мкм	Краска	слоев, не менее	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Сопрягаемые поверхности де- талей и сборочных единиц, соеди- няемые болтами и заклепками	Y1,YXЛ1	Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм ЕЕ, Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, AУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ» ПФ-0294, Кронос-Спринт	18—20					Допускается про- водить сборку дета- лей и узлов с недо- сушенной грунтов- кой
Сопрягаемые поверхности под контактную точеч- ную и дуговую сварку. Внутренние по- верхности сталь- ных деталей конст- рукцеи замячутого профиля, выпол- ненные прерывис-	Yi, YX.II	Цинол СВ, «ЯрЛи» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Teма- велд ЗСМ	20-25	ſ	1	1	1	1
Внутренние по-				(Cxema c	І Схема с трунт-эмалями	NA		
верхности вагона, включая люки с	YZ, YXJIZ, Y5, YXJI5	Эмакоут 7320 ЖД	30	Эмакоут 7320 ЖД	2		2-9	Покрытия с высо-
внутренней сторо- ны		«Гермокрон-ЖД»	20-25	«Гермокрон-ЖД»	60	110	4	кой прочностью к
		XC-500		XC-500	,			family family
		=	Cxema c	П Схема с долговечными эпоксидными и сополимерными материалами	чыми и сопол	имерными м	атериалами	
		3⊓-439 C		3⊓-439 C	4			1
		30-5287		3FI-5287	2-3			
		«ЯрЛИ» ЭП-0287 + «ЯрЛИ» ЭП-0289 (2 сл)	30—35	«Ярли» эп-5308	ų.	120	٢	Аквасплит-ЖД яв- ляется водно-дис- персионным эпок- сидным материа- лом

В Продолжение таблицы А.5

	Fpynna -		Система покрытий	крытий		Toniniona	Срок службы	
окраш иваемих	условий эксплу-	Грунтовка"		6	Число	комплексно-	(долговеч-	Примечание и
поверхностей	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мим	краска	слоев,	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Внутренние по-		Эповин М		Эповин М				Аквасплит-ЖД
верхности вагона,	Y2, YXJI2,	Аквасплит-ЖД	30—35	Аквасплит-ЖД		120		является водно-
внутренней сторо-		«Виникор-061» ЖД	25-30	«Виникор-62» ЖД	2	071		эпоксидным
H.		Темабонд СТ 300		Темабонд СТ 300				материалом
		Темакоут ХБ30	30-35	Temaxoy7 X5-30				
				I Cxema c rj	1 Схема с грунт-эмалями			
		Эмакоут 7320 ЖД		Эмакоут 7320 ЖД			7	
наружные повер- хности вагонов.	MXY,1Y	«Гермокрон-ЖД»	20-25	«Гермокрон-ЖД»		70-80	4	1
включая наружную		005-DX		XC-500	2		4	
поверхность люков				II Схема с модифицированной эмалью	онневодилис	3 3Ma/fb to		
		30-065	18-20	Snormaga	2	70-80	42	Эмяль Эпотрайн
								является двужом- понентным мате- ривлом
			Схема с д	III Схема с долговечными элоксидными и сополимерными материалами	ними и сопол	имерными ма	териалами	
		«Ярли» ЭП-0287 + «Ярли» ЭП-0289 (2 сл)		«Ярли» ЭП-1302	1			Дополнительный слой финишного
		эп-439 С	30-35	3D-439 C				ся, если не набов-
		311-5287		3F-5287		80-100	10	на требуемая тол-
		«Виникор-061» ЖД	25-30	«Виникор-62» ЖД	2			щина комплексного покрытия
		Темабонд СТ 300	30-35	Темабонд СТ 300				
		TemakoaT X5-30		Темакоат ХБ-30				
Тележки, подку-	Y1,YXЛ1			I Cxema c r	І Схема с грунт-эмалями			
зовное и тормоз-		Эмакоут 7320 ЖД		Эмакоут 7320 ЖД	1		9	
автосцепное уст-		«Гермокрон-ЖД»	20-25	«Гермокрон-ЖД»	,	70-80		1
ройство		XC-500		XC-500	7		6	

Окончание таблицы А.5

Hausenberg	Группа		Система покрытий	Крытий		Толщина	Срок службы	
хямевитель	условий эксплу-	Грунто вка*		Susan	Число	FO HONDRENGHO-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностеи	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщя- на, мкм	краска	слоев, не менев		лексного покрытия, годы	указания
Тележки, подку- У1, УХЛ1	Y1, YXII1			II Схема с модифицированной эмалью	цированной	эмалью		
зовное и тормоз- ное оборудование, автосцелное уст- ройство		\$90- 0 E	18—20	Эпотрайн	2	70—80	6—7	Эмаль Эпотрайн является двухком- понентным мате- риалом
Знаки и надписи	Y1, YX011	1	1	АКРЭМ-уретал, АКРЭМ-металл, бели- ла цинхов ые густотер- тые, материалы, кото- рыми окращен кузов	1	1	I	При наклеивании готовых знаков и надписей рекомен- дуется наносить на наклеенную поверхность один-два слоя лака для наня

Грунтовки во всех системах наносят в один слой.

Примечания

1. В данной таблице приведены спедующие условные обозначения:

- У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в промышленной атмосфере.

- У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совохупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Таблица А. 6 — Системы защитных попрытий для сборочных единици деталей вагонов-хопперов для перевозки зерна

окращиваемых эхолоу- поверхностей атации по ГОСТ 9 104 Сопрягаемые У1, УХЛ1 С поверхности де- талей и оборочных Ваклепками поверхности поверхности поверхности поверхности под заклепками поверхности под контактную и дуговую сварку. Внутренние по- верхности сталь- ных деталей конст-	Грунтовка*				SOMPHAKONO-	(долговеч-	примечание и
атации по ГОСТ ГОСТ Р 104 неы х неы			SMBIR	Число	TO DOKUMINA	ность) комп-	дополнительные
ми и и ут, ухлт и и и и и и и и и и и и и и и и и и и	Наименование	Толщи- на, мки	краска	слоев. Не Менее	MKM	-	указания
ee y1, yxn1 ee-	Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм ЕЕ, Вега ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ»	18—20					Долускается про- водить сборку дета- лей и эзлов с недо- сушенной грунтов- кой
профиля, выпол- ненные прерывис- тым швом	цинол СВ, «ЯрЛи» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Тема- велд ЗСМ	20—25	1	1		Í	
			І Схема с сололимерными материалами	ерными мате	риалами		
и, включая ус., у AIZ, внутренней у5, уXЛ5	XC-04	15-18	XC-558				
стороны	«Гермокрон Аква»	18-20	«Гермокрон Аква»	3	100	5	1
			ІІ Схема с эпоксидными материалами	дными матер	малами		
	Грунт-эмаль Биотекс-41	00 30	Грунт-эмаль Био- текс-41	2			
, L	Элакор ПУ Стандарт Плюс	25-27	Элакор ПУ Стан- дартПлюс	3	110	7	ı
	«Эпивин»		кЭпивин»				
	Темалайн ФВ	30-35	Темалайн ФВ	5			

Продолжение таблицы А 6

окрашиваемых		J	система покрытии	икрытим		Толшина	Chok chykola	
	условий эксплу-	Грунтовка⁴		4 2 2 2	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Тоящи- на, мки	краска	олоев, не менее	MKM	4	указания
Наружные по-	у1,ухл1			I Cxema c r	І Схема с грунт-эмалями	100		
верхности, включая		Эмакоут 7320 ЖД		Эмакоут 7320 ЖД			7	
стороны и рамы		«Гермокрон-ЖД»	1	«Гермокрон-ЖД»	7	70-80		1
		AY-1-201		AV-1-201	8	90-100	ıα	
			=	Схема с модифицированными алиидными эмалями	вными алоц	дными эмаля	MM	
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-		Пентакрил ЖД,				Эмаль Эпотрэйн
		coo, I emanpanim EE		eJIOSOMOTHBB,				n
				Эпотрэмн,				понентным мате-
				АУ Корунд,				моивио
				Ciperis MH.				
				Hoomoc HC,				
				AT-Deta M.H.				
				Knowor-Thasia				
				«ЯрЛИ» АС-1280.				
				«ЭКСПРЕСС».				
				Темалак МЛ 90,				
				Миралкид МЛ 90				
		Праймер Пентакрил ЖД	18-20	Пентакрил ЖД	2	65-80	5-6	
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»				
		CHEX-TIPO 011M		CHEX-TIPO 111 MY				
		Pocresc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Алур»		еАлурэ				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праёмер 1К		Ayroxoar 5T 100 1K Tonxoar				

В Продолжение таблицы А.6

	Fpynna		Система покрытий	окрытий		Топшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка		600	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностеи	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	слоев.	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Наружные по-	Y1, YXII1		ШСхема	III Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	винилхиор	идными мате	риалами	
верхности, включая люки с наружной		XC-059, XC-068	15	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XB-759, XC-119	2	65-80	ю	1
ampd w mundous		XC-010		XC-710				
				IV Схема с водно-дисперсионными материялами	сионными м	атеривлами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал	2	6580		Грунтовки на ор- ганической основе
		Уретал-Праймекс,		AKP3M-Yperan			ĸ	
		Уникор К	,	АКРЭМ-Металл	3		×	1
		«Ярли» ВД-АК-0247	15-18	«Ярли» ВД-АК-1309 ЖД		80-90		
		«Аквасплит-ЖД»	4050	Эматоп-Аква	-	100	10	Эмаль наносят в один слой за два прохода
				V Схема с долговечными материалами	ными матер	ивлами		
		Уретан-Антикор	25-30	АК-1530 С «Разно- цвет»	2	100		Применение дру- гих долговечных
		Хардтоп Флекси (HARDTOP FLEXI)	1	Хардтол Флекси (HARDTOP FLEX!)	-	110	10	материалов по со- гласованию с заказ- чиком.
		«Виникор 061» ЖД	25-30	«Виникор 62» ЖД	2	100		Грунт-эмаль Хар- дтоп Флекси нано- сят методом «мок- рый по мохрому» в
								один слой за два прохода
Тележки, подку-	Y1, YX011			І Схема с грунт-эмалями	имялями-т			
зовное и тормоз- ное оборудование,		Эмакоут 7320 ЖД	20-25	Эмакоут 7320 ЖД			9	
автосцепное уст-		«Гермокрон-ЖД»	20	«Гермокрон-ЖД»	-	20		1
ромство		Ay-1-201		AY-1-201	2	60-70	60	

Продолжение таблицы А 6

DECEMBER OF DESCRIPTION OF THE PERSON OF THE						STATE OF THE PARTY		1
химовен тедио	условий эксплу-	Грунтовка*		Susan	Число	KOMPHEKOHO-	(gonroseu- Hocre) komn-	Примечание и дополнительные
поверхностеи	атации по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	словв, не менее	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Тележки, подку-	Y1, YXII1			II Схема с водно-дисперсионными материалами	рсмонными	материалами		
зовное и тормоз- ное оборудование.		«Уникор ЖД»		«Уникор ЖД»				
автосцелное уст- ройство		Преобразователь ржав-	12—15	Преобразователь ржавчины «Кронос»	6	50	e0	1
			Ħ	III Схема с модифицированными алюдными эмалями	иными алюи	вивме имменр	MM	
		Эмлак Праймер 65,		Пентакрил ЖД.				Эмаль Эпотрэйн
		ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ		«Локомотив»,				поментным мате-
				AV Konsun				
				Crpena M.D.				
				Промос ПС,				
				AY-Bera XQ,				
				«Ap/IM» ПФ-1315,				
				«ЯрЛИ» АС-1280.				
				«ЭКСПРЕСС»,				
				Темалак МЛ 90,				
			18 20	и иралкид мл во		50	er.	
		Праймер Пентакрил ЖД	10-20	Пентакрил ЖД		3	,	
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд				
		AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»				
		CHEM-TIPO 011M		CHEX-ПРО 111 MY	ı L			
		Pocresc-Cynep		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Алур»		«Алур»	•			
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К		Аутокоат БТ 100 1К Топкоат				

Окомчание таблицы А 6

Management of the Parish	Группа		Система покрытий	крытий		Толшина	Срок службы	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка*		Sec. 2	Число	KOMPINEKCHO-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщи- на, мкм	краска	слова, на менеа	MKM	-	указания
Знаки и надписи У1, уХЛ1	Y1, YXII 1	1	1	АКРЭМ-Уретал, АКРЭМ-металл, бели- ла цижовые густогор- тые, материалы, кото- рыми окрашен кузов	1	1	ĺ	При наклеивании готовых знаков и надписей рекомен-дуется наносить на наклеенную поверх-ность один-два слоя лака для на-ния

* Грунтовки во всех системах наносят в один слой

Примечания

 В данной таблице приведены следующие условные обозначения;
 У1 — умеренный климат, Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности на открытом воздухе в промышленной атмосфере.

- У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Таблица А. 7. — Системы защитных покрытий для сборочных единиц и деталей вагонов-цементовозов

Срок службы	(долговеч- Примечание и ность) комп- дополнительные	лексного указания покрытия, годы	Допускается про- водить сборку дета- лей и узлов с недо- сушенной грунтов- кой			7	1	,		Эмаль Эпотрэйн является двужом- понентным материалом
Толшина Срок	A #	-		ſ	89		70-80	90-100	имя змалями	65-80
	Число	слоев, не менее		I	І Схема с грунт-эмалями		2	3	иными влюи	8
рытий	3wa 0h	краска		1	I Cxewa c	Эмакоут 7320 ЖД	«Гермокрон-ЖД»	Ay-1-201	II Схема с модифицированными влюидными эмалями	Пентакрил ЖД, «Локомогив», Эпотрэйн, АУ Корунд, Стрела МД,
Система покрытий		Толіщи- на, мки	18—20	20—25			20		0 =	18—20
O	Грунтовка*	Наименование	Эмлак Праймер 65, ЭФ- 065, Темапрайм ЕЕ, Вега- ЖД, Праймер АУ Корунд, АУ-0179, «Алур», Снеж- ПРО 011М, ПФ-0244, ГФ- 0119 Кронос, Праймер Пентакрил ЖД, «ЯрЛИ»	Цинол СВ, «ЯрЛи» ЭП- 0282, DG 10-9121/0, Тема- велд ЗСМ		Эмакоут 7320 ЖД	«Гермокрон-ЖД»	AY-1-201		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ
Fpynna	условий эксплу-	атации по ГОСТ 9.104	Y1, YXII1	Y1, YXII1	Y1, YXII1					
	окрашиваемых	по верхностей	Сопрягаемые поверхности де- талей и сборочных единиц, соеди- няемые болтами и заклепками	Сопрягаемые поверхности под контактную точен- ную и дуговую сварку. Внутренние поверхности стальных деталей конструкции замкнутого профиля, выполненные прерывистым швом		верхности ваго-	нов-цементовозов, включая озмы и на-	ружные поверхнос-	ти люков	

Продолжение таблицы А.7

			CHICAGON HOUSE	the second secon		Олщина	Chor criswolar	
окрашиваемых	условий эксплу-	Грунтовка		Эмапь	Число	комплексно-	(долговеч- ность) комп-	Примечание и дополнительные
поверхностей	атации по ГОСТ 9.104	Наименование	Топщи- на, мки	праска	слоев.	MKM	лексного покрытия, годы	указания
Наружные ме- таллические по- верхности ваго- нов-цементовозов, включая рамы и наружные поверх- ности люков	Y1, YXII1	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АУ-Вега ЖД, ПФ-Ферра ЖД, «ЯрЛи» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрЛи» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				Эмаль Эпотрэйн является двужком- понентным мате- риалом
		Праймер Пентакрил ЖД		Пентакрил ЖД				
		Праймер АУ Корунд		АУ Корунд	0	65-80	8-8	
		AY-0179		АУ-1518 «Универсал- Люкс»			,	
		Снеж-ПРО 011М	18-20	Снеж-ПРО 111 МУ				1
		Ростекс-Супер		Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
		«Anyp»		«Алур»				
		ГФ-0119 Кронос		Кронос-Драйв				
		Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К		АутокоатБТ 100 1К Толкоат		V 4		
			III Cxema	III Схема с перхлорвиниловыми и винилхлоридными материалами	и винилхлор	ждными мате	өриалами	
		XC-059, XC-068	15	XB-16, XB-113, XB-110, XB-785, XC-759, XC-119	2	65—80	ю	1
		XC-010		XC-710				
				IV Схема с водно-дисперсионными материалами	рсионными	материалами		
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ	18-20	АКРЭМ-Металл, АКРЭМ-Уретал, «ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД	2	65—80		Грунтовки на ор- ганической основе
		Уретал-Праймекс		AKP3M-Yperan			٩O	
		Уникор К	45 40	AKP3M-wetann		000		1
		«Ярли» ВД-АК-0247	2	«Ярли» ВД-АК-1309ЖД	7)	08-08		

Продолжение таблицы А 7

7	Число	Толщи- краска не менее мкм покрытия, годы	I Схема с грунт-эмалями и грунтами	1 жд верхности вагонов- 10 шасси васонов- 10 шасси вагонов- 11 м 25 мкм верхности вагонов- 12 менев — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	II Схема с водно-дисперсионными материалами	«Уникор К» 1 30—35 —	15 «Ярли» ВД-АК-0247	I Схема с грунт-эмалями	20—25 Эмакоут 7320 ЖД	20 «Гермокрон-ЖД» 1 50	Ay-1-201 2 60—70	II Схема с модифицированными алкидными эмалями	5, 18—20 Пентакрил ЖД, Элохомотив», 1 50 3 является двухком- Элотрайн, понентным мате- АУ Корунд, Стрела МД, Промос ПС,
	Грунтовка	Наименование		АУ-1-201 ЭФ-065 Эмахоут 7320 ЖД ГФ-0119 Кронос «ЯрЛИ» ПФ-0294 Праймер АУ Корунд Праймер Пентакрил ЖД АУ-0179 Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер грунт «Алур» Аутохоат БТ 100 Шасси Праймер 1К Кронос-Спринт		«Уникор К»	«Ярли» вд-АК-0247		Эмакоут 7320 ЖД	«Гермокрон-ЖД»	Ay-1-201		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темапрайм ЕЕ
Fpynna	условий эксплу-	атации по ГОСТ 9.104	Y1,YX01					V4 VXD4					
I Commence of the last		поверхностей ата	Внутренние по- У1.	верхности ва- гонов-цементово- зов, фънки ликов с внутренней сто- роны				Tonover nowe		тормозное обору-	цементовозов		

Окончание таблицы А 7

окращиваемых поверхистей поверхистей поверхистей поверхистей гары поверхистей гост гост гост гост гост гост гост гост	Система	Система покрытий		Толщина	Срок службы	
	Грунтовка*	40000	Число	комплексно-	(долговеч-	Примечание и дополнительные
71, УХЛ1 Эмлак Праймер 65, ЭФ-065, Темалрайм ЕЕ Праймер Пентакрил ЖД Праймер АУ Корунд АУ-0179 18—20 Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кромос» 12			слова, не менее	мкм	лексного покрытия, годы	указания
Праймер Лентакрил ЖД Праймер АУ Корунд АУ-0179 Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» Преобразователь ржав- 12 У1,УХЛ1	ймер 65, апрайм ЕЕ	«ЯрЛИ» ПФ-1315, Кронос-Драйв, «ЯрЛИ» АС-1280, «ЭКСПРЕСС», Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90	+	09	e	Эмаль Эпотрэйн Является двухком- понентным мате- риалом
АУ-0179 18—20 Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кромос» - 12	Вентакрил ЖД	Пентакрил ЖД				
АУ-0179 18—20 Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кромос» - 12	У Корунд	АУКорунд				
Снеж-ПРО 011М Ростекс-Супер «Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 Ул.уХЛ1	18—20		-	1	į	ĺ
«Алур»	011M	CHEX-TIPO 111 MY				
«Алур» Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» Преобразователь ржав- 12 у1, ухлл	дец	Темалак МЛ 90, Миралкид МЛ 90				
Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К «Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кромос» — — — — — — — — — — — — — — — — — — —		«Апур»				
«Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кронос» ————————————————————————————————————	Т 100 Шасси	Ayrowoar 5T 100 1K Tonwoar				
«Уникор ЖД» 15 Преобразователь ржав- 12 чины «Кронос» — — — — — — — — — — — — — — — — — — —		III Схема с водно-дисперсионными материалами	сионными	материалами		
Преобразователь ржав- 12 чины «Кромос» — — — — — — — — — — — — — — — — — — —		«Уникор ЖД»				
Y1,YXfl1	тель ржав-	Преобразователь ржавчины «Кронос»	2	20	е	1
	1	АКРЭМ-Уретал, АКРЭ М-металл, белила цинковые густотертые, материалы, которыми окращен кузов	ľ	I	1	При наклемваним готовых знаков и надписей рекомен- дуется наносить на наклеенную ловерх- ность 1-2 слоя лака для наружного ла-

примения и чания. 1 В данной таблице приведены следующие условные обозначения: • У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совожупности на открытом воздухе в • У1 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совожупности на открытом воздухе в

промышленной атмосфере. - У2 — умеренный климат. Окрашенную поверхность подвергают воздействию всех климатических факторов в совокупности, кроме прямой солнечной радиации и атмосферных осадков, при промышленной атмосфере.

Приложение Б (справочное)

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания грузовых вагонов, деталей и сборочных единиц

Таблица Б.1

Грунтовая краска ЦИНОЛ-СВ антикоррозионные составы Грунтовая краска ЦИНОЛ-СВ антикоррозионная цинконаполненная Грунтовка Темавелд ЗСМ модифицированная цинксиликатная («Тиккурила») Грунтовая краска ДГ 10-9121/0 эпоксидная с цинковой пудрой («Ланквитцер Лакфабрик») Грунтовка ВГ-28 эпоксидная Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная Грунтовка Эмлак Праймер 65 эпоксиэфирная	
Грунтовка Темавелд 3СМ модифицированная цинксиликатная («Тиккурила») Грунтовая краска ДГ 10-9121/0 эпоксидная с цинковой пудрой («Ланквитцер Лакфабрик») Грунтовка ВГ-28 эпоксидная Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная	- - - -
Грунтовая краска ДГ 10-9121/0 эпоксидная с цинковой пудрой («Ланквитцер Лакфаб- рик») Грунтовка ВГ-28 эпоксидная Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная	
рик») Грунтовка ВГ-28 эпоксидная Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная	_ _ _
Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная	-
	-
Грунтовка Эмлак Праймер 65 эпоксиэфирная	
	-
Грунтовка ЭФ-065 эпоксиэфирная	_
Грунтовка ПФ-0244 пентафталевая	_
Грунтовка «ЯрЛИ» ПФ-0294 пентафталевая	_
Грунтовка ГФ-0119 Кронос глифталевая	_
Грунтовка Вега-ЖД пентафталевая быстросохнущая	-
Грунтовка «Снеж-ПРО 011М» алкидная модифицированная быстросохнущая	_
Грунтовка Ростекс-супер алкидная («Тиккурила»)	-
Грунтовка «ЯрЛИ» ЭП-0282 эпоксидная цинкофосфатная антикоррозионная	_
Грунтовка Темапрайм ЕЕ алкидная («Тиккурила»)	_
Грунтовка «Цинкас М» цинконаполненная антикоррозионная	_
Грунтовка ХС-059 на сополимере винилхлорида	FOCT 23404
Грунтовка ХС-068 на сополимере винилхлорида	FOCT 7313
Грунтовка «Аквасплит-ЖД» водно-дисперсионная	_
Грунтовка ХС-010 на сополимере винилхлорида	_
Грунтовка Уретан-Антикор полиуретановая	_
Грунтовка Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К алкидная («Акэо Нобель»)	_
Грунтовка «ЯрЛИ» ЭП-0287 эпоксидная антикоррозионная	-
Грунтовка «ЯрЛИ» ЭП-0289 эпоксидная химически стойкая	
Грунтовка «Виникор 061» ЖД винилово-эпоксидная	_
Грунтовка ХС-04 на сополимере винилхлорида	-
Грунтовка Праймер АУ Корунд алкидно-уретановая	
Грунтовка АУ-0179 алкидно-уретановая	
Грунтовка «Алур» алкидная (СП «ЛОК КОЛОР СИНТЕЗ»)	
Грунтовка «Праймер Пентакрил ЖД» алкидно-акриловая	_

FOCT 7409-2009

Продолжение таблицы Б.1

Наименование и марка	Нормативный докумен
Грунтовка-преобразователь ржавчины «Кронос» водно-дисперсионная	
Грунтовки «Уникор ЖД» и «Уникор К» водно-дисперсионные акрилатные	_
Грунтовка «ЯрЛИ» ВД-АК-0247 водно-дисперсионная акрилатная	
Состав антикоррозионный «Гермокрон ЖД» каучуково-смоляной	
Состав антикоррозионный «Гермокрон Аква» каучуково-смоляной	-1 - 1 - :-
Грунтовка Хелиос 2К ЕZР эпоксидная	
Эмали, грунт-эмали, краски, компаунды	
Краска Темакоут X5 30 эпоксидная («Тиккурила»)	— 1 1 - : : : : : : : : : : : : : : : : :
Краска Темабонд СТ 300 эпоксидная («Тиккурила»)	-
Грунт-эмаль KF 36 («Ланквитцер Лакфабрик»)	1-1
Грунт-эмаль ФА-1533 ЖД алкидно-фенольная	_
Грунт-эмаль ХС-500 антикоррозионная	
Грунт-эмаль Эмакоут 7320 ЖД алкидно-сополимерная	
Грунт-эмаль АУ-1-201 алкидно-уретановая	
Эмаль «Локомотив» алкидно-уретановая	_
Эмаль АУ Корунд алкидно-уретановая	
Эмаль АУ «Вега ЖД» алкидно-уретановая	-
Эмаль Эпотрэйн алкидно-уретановая	_
Эмаль «Кронос-Драйв» алкидно-уретановая	_
Эмаль «Пентакрил ЖД» алкидно-уретановая	
Эмаль ПФ-Ферра ЖД алкидно-уретановая	_
Эмаль «Снеж-ПРО 111 МУ» алкидно-уретановая быстросохнущая	_
Эмаль «Промос ПС» алкидно-уретановая	_
Эмаль «ЯрЛИ» ПФ-1315 алкидно-уретановая	_
Эмаль «ЯрЛИ» АС-1280 алкидно-акриловая	
Эмаль «Стрела МД» алкидно-силиконовая	
Эмаль «Экспресс» алкидно-уретановая	
Эмаль «Алур» алкидно-уретановая	
Эмаль «АКРЭМ-Уретал» водно-дисперсионная алкидно-уретановая	
Краска «АКРЭМ-Металл» водно-дисперсионная акрилатная	-
Эмаль АУ-1518 «Универсал Люкс» алкидно-уретановая	_
Эмаль ХВ-16 перхлорвиниловая	_
Эмаль ХВ-113 перхлорвиниловая	FOCT 18374
Эмаль ХВ-110 перхлорвиниловая	ГОСТ 18374
Эмаль ХС-710 сополимерная	-
Эмаль ХС-119 сололимерная	_
Эмаль ХС-558 сополимерная	
Эмаль ХС-759 сополимерно-винилхлоридная	FOCT 23494

Окончание таблицы Б.1

Наименование и марка	Нормативный документ
Эмаль XB-785 перхлорвиниловая	FOCT 7313
Краска «ЯрЛИ» ВД-АК-1309 ЖД водно-дисперсионная акрилатная	-
Полиуретановый комплекс ХАРДТОП ФЛЕКСИ (HARDTOP FLEXI) (ООО «Йотун Пэйнтс»)	-
Эмаль Хелиос 2K PUR 3:1	_
Эмаль «Эматон-Аква» водно-дисперсионная акрилуретановая	_
Эмаль ЭП-439 С эпоксидная атмосферо- и химстойкая	_
Эмаль ЭП-5287 эпоксидная химстойкая	_
Эмаль «ЯрЛИ» ЭП-1302 эпоксидная атмосферо- и химстойкая	-
Эмаль «ЯрЛИ» ЭП-5308 элоксидная	_
Эмаль «ЯрЛИ» ЭП-5301 эпоксидная	_
Грунт-эмаль Биотекс-41 эпоксидная	_
Эмаль Темалайн ФВ эпоксидная («Финкраска ФК»)	-
Эмаль «Виникор 62» сополимерная	-
Эмаль Миралкид 90 алкидная («Тиккурила»)	_
Эмаль Темалак МЛ 90 алкидная («Финколор»)	_
Эмаль Аутокоат БТ 100 1К Топкоат эпоксидная («Акэо Нобель»)	_
Эмаль «Виникор-62» ЖД винило-эпоксидная	-
Мастики	
Мастика Изомаст водно-дисперсионная акрилатная	_
Мастика «ЯрЛИ» ВД-АК-5 водно-дисперсионная акрилатная	_
Шумоизоляционный антикоррозионный материал на водной основе «Прим Барьер W»	_

УДК 625.282:006.354

OKC 45.020

Д50

OK∏ 31 8000

Ключевые слова: лакокрасочные и защитные покрытия, грузовые вагоны, полувагоны, платформы, думпкары, цистерны, вагоны-хопперы, вагоны-цементовозы

Редактор Р. Г. Говердовская Технический редактор В. Н. Прусакова Корректор Н. И. Гаврищук Компьютерная верстка З. И. Мартыновой

Сдано в набор 09.04.2010. Подписано в печать 02.06.2010. Формат $60 \times 84^{1} I_{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать офсетная. Усл. печ. л. 5,58. Уч.-изд. л. 4,10. Тираж 145 экз. Зак. 626.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4. www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru Набрано и отпечатано в Калужской типографии стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.