ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ ΓΟCT P 54893— 2012

ВАГОНЫ ПАССАЖИРСКИЕ ЛОКОМОТИВНОЙ ТЯГИ И МОТОРВАГОННЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ

Требования к лакокрасочным покрытиям и противокоррозионной защите

Издание официальное



Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ОАО «ВНИИЖТ»)
 - 2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 45 «Железнодорожный транспорт»
- 3 УТВЕРЖДЕН Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 марта 2012 г. № 29-ст
 - 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2012

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	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Термины и определения	2
4	Требования к окрашиванию	6
	4.1 Общие требования к окрашиванию	6
	4.2 Требования к подготовке поверхности перед окрашиванием	6
	4.2.1 Общие требования	6
	4.2.2 Требования к подготовке поверхности вновь изготавливаемых вагонов	7
	4.2.3 Требования к подготовке поверхности при ремонте	7
	4.3 Требования к лакокрасочным и защитным материалам	8
	4.4 Требования к противокоррозионной защите внутренних поверхностей кузовов	9
	4.5 Требования к оборудованию и инструменту, применяемому при подготовке поверхности к окра-	
	шиванию и противокоррозионной защите	9
	4.6 Требования к нанесению лакокрасочных материалов	9
	4.7 Требования к сушке лакокрасочных и защитных противокоррозионных покрытий	10
	4.8 Требования к локрытиям	10
	4.9 Требования к сроку службы (долговечности) лакокрасочных покрытий	10
	4.10 Требования к эксплуатации лакокрасочных покрытий	10
5	Требования безопасности	10
6	Требования охраны окружающей среды	12
	Контроль качества	12
8	Методы контроля качества окрашивания	13
	Гарантии изготовителя	13
П	риложение А (справочное) Определение точки росы в зависимости от температуры окружающей	
	среды и относительной влажности воздуха для окрашивания пассажирских вагонов	
	локомотивной тяги и МВПС	14
П	риложение Б (обязательное) Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пасса-	
	жирских вагонов локомотивной тяги и МВПС при строительстве	15
П	риложение В (обязательное) Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пасса-	
	жирских вагонов локомотивной тяги при КВР, КРМ, КР-2 и МВПС при КР-2	29
П	риложение Г (обязательное) Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пасса-	
	жирских вагонов локомотивной тяги при КР-1, ДР и МВПС при КР-1, ТР-3	48
П	риложение Д (обязательное) Системы лакокрасочных и защитных покрытий повышенной долговеч-	
	ности для окрашивания наружных поверхностей кузовов пассажирских вагонов и МВПС	
	в климатическом исполнении У1 и УХЛ1 по ГОСТ 9.104	63
П	риложение Е (справочное) Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашива-	
	ния и противокоррозионной защиты пассажирских вагонов и МВПС	77
Б	иблиография	83

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ВАГОНЫ ПАССАЖИРСКИЕ ЛОКОМОТИВНОЙ ТЯГИ И МОТОРВАГОННЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ

Требования к лакокрасочным покрытиям и противокоррозионной защите

Passenger cars on locomotive traction and motor-cars. Lacquer and antirust coating requirements

Дата введения — 2012 — 10 — 01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пассажирские вагоны локомотивной тяги и моторвагонный подвижной состав, вновь изготавливаемые и подвергающиеся капитальному, деповскому й текущему ремонту.

Настоящий стандарт устанавливает требования к лакокрасочным и защитным покрытиям на цельнометаллических пассажирских вагонах локомотивной тяги (далее — пассажирские вагоны) и на всех видах моторвагонного подвижного состава (далее — МВПС), а также на их деталях и сборочных единицах климатического исполнения У, УХЛ категорий размещения 1, 2, 3 по ГОСТ 15150, эксплуатируемых на железнодорожных путях общего и необщего пользования шириной колеи 1520 мм.

Настоящий стандарт не распространяется на специальные вагоны пассажирского типа.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты и своды правил:

ГОСТ Р 8.568—97 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения

ГОСТ Р 12.3.047—98 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность технологических процессов. Общие требования. Методы контроля

ГОСТ Р 12.4.026—2001 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний

ГОСТ Р 52753—2007 (ИСО 1524:2000) Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира

ГОСТ Р 54612—2011 Вагоны пассажирские локомотивной тяги и моторвагонный подвижной состав. Требования к обмывке и очистке

ГОСТ 3.1120—83 Единая система технологической документации. Общие правила отражения и оформления требований безопасности труда в технологической документации

ГОСТ 9.010—80 Единая система защиты от коррозии и старения. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля

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

ГОСТ 9.072—77 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Термины и определения

ΓΟCT P 54893 - 2012

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 12.0.004—90 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения.

ГОСТ 12.1.003—83 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности ГОСТ 12.3.005—75 Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.009—83 Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3191—93 Вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Детали из древесины и древесных материалов. Общие 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 9980.3—86 Материалы лакокрасочные. Упаковка

ГОСТ 9980.4—2002 Материалы лакокрасочные. Маркировка

ГОСТ 10597—87 Кисти и щетки малярные. Технические условия

ГОСТ 10831-87 Валики малярные. Технические условия

ГОСТ 12707-77 Грунтовки фосфатирующие. Технические условия

ГОСТ 15140—78 Материалы лакокрасочные. Метод определения адгезии

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 23143-83 Эмали ЭП-773. Технические условия

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

ГОСТ 24709-81 Эмали ЭП-140. Технические условия

ГОСТ 25718—83 Грунтовки АК-069 и АК-070. Технические условия

ГОСТ 27271—87 Материалы лакокрасочные. Метод контроля срока годности

СП 5.13130.2009 Системы противопожарной защиты. Установки пожарной сигнализации и пожаротушения автоматические. Нормы и правила проектирования

СП 12.13130.2009 Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности

СП 44.13330.2011 Административные и бытовые здания

СП 52.13330.2011 Естественное и искусственное освещение

СП 56.13330.2011 Производственные здания

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом цёлесообразно проверить действие ссылочных стандартов и сводов правил 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 (свод правил) заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом (сводом правил). Если ссылочный стандарт (свод правил) 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 безвоздушное распыление: Распыление лакокрасочного материала без участия сжатого воздуха под высоким давлением.

внешний слой покрытия: Слой покрытия, поверхность которого соприкасается с окружающей средой. [ГОСТ 9.008-82, статья 2]

3.3 герметик: Высоковязкий материал, изготовленный на основе полимеров и предназначенный для уплотнения и герметизации стыков и щелей между сборными элементами узлов и конструкций.

3.4

грунтование: Нанесение промежуточных слоев лакокрасочного материала, обладающего хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и следующему слою лакокрасочного покрытия и предназначенного для повышения защитных свойств системы покрытия.

[ГОСТ 9.072-77, статья 5а]

3.5

грунтовка: Лакокрасочный материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность непрозрачное или прозрачное однородное лакокрасочное покрытие с хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и покрывным слоям и предназначенный для улучшения свойств лакокрасочной системы.

[ГОСТ 28246—2006, статья 12]

- 3.6 грунтовочное покрытие: Лакокрасочное покрытие, нанесенное непосредственно на окрашиваемую поверхность.
- 3.7 деповской ремонт пассажирских вагонов (далее ДР): Плановый ремонт вагонов для восстановления их работоспособности с заменой или ремонтом отдельных составных частей, а также модернизации отдельных узлов.

3.8

долговечность лакокрасочного покрытия: Способность лакокрасочного покрытия сохранять заданные свойства в течение заданного срока.

[ГОСТ 9.072-77, статья 14]

3.9

жизнеспособность лакокрасочного материала: Максимальное время, в течение которого лакокрасочный материал, выпускаемый в виде отдельных компонентов, может быть использован после смещения компонентов.

[ГОСТ 28246-2006, статья 46]

3.10 заказчик железнодорожного подвижного состава: Предприятие или организация, или их объединение, по заявке и договору с которым осуществляются разработка, производство и/или поставка железнодорожного подвижного состава и/или его составных частей, а также их ремонт с включением окрашивания.

3.11

защитное лакокрасочное покрытие: Покрытие, предназначенное для защиты окрашиваемой поверхности от воздействия факторов внешней среды.

[ГОСТ 9.072--77, статья 39]

- 3.12 капитально-восстановительный ремонт пассажирских вагонов (далее КВР): Ремонт пассажирских вагонов с использованием восстановленных существующих конструкций кузовов и тележек, обновлением внутреннего оборудования и созданием современного интерьера.
- 3.13 капитальные ремонты МВПС (далее КР-1 и КР-2): Ремонт, выполняемый для восстановления эксплуатационных характеристик, исправности МВПС и его ресурса, близкого к полному.
- 3.14 капитальный ремонт пассажирских вагонов (далее КР-1): Плановый ремонт вагонов для восстановления исправности и ресурса пассажирских вагонов путем замены или ремонта изношенных и поврежденных узлов и деталей, а также модернизации.

- 3.15 капитальный ремонт пассажирских вагонов (далее КР-2): Плановый ремонт для восстановления исправности и ресурса пассажирских вагонов с частичным вскрытием кузова до металла с заменой теплоизоляции и электропроводки.
- 3.16 капитальный ремонт пассажирских вагонов повышенного объема с модернизацией (далее КРМ): Капитальный ремонт для продления срока службы пассажирского вагона, включает в себя контроль технического состояния всех несущих элементов конструкции пассажирского вагона с восстановлением их назначенного ресурса, замену или восстановление любых его составных частей, включая базовые, и проведение комплекса работ по модернизации пассажирского вагона, включая обновление внутреннего оборудования и интерьера.

краска: Жидкий или пастообразный пигментированный лакокрасочный материал, имеющий в качестве пленкообразующего вещества олифу различных марок или водную дисперсию синтетических полимеров и образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность непрозрачное лакокрасочное покрытие.

[ГОСТ 28246—2006, статья 8]

3.18 комбинированное распыление: Смешанное распыление или безвоздушное распыление с воздушным формированием факела.

3.19

лак: Лакокрасочный материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность прозрачное лакокрасочное покрытие.

[ГОСТ 28246-2006, статья 11]

3.20

лакокрасочное покрытие: Сплошное покрытие, полученное в результате нанесения одного или нескольких слоев лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность.

[ГОСТ 28246—2006, статья 6]

3.21

лакокрасочный материал: Жидкий, пастообразный или порошковый материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность лакокрасочное покрытие, обладающее защитными, декоративными или специальными техническими свойствами.

[ГОСТ 28246—2006, статья 1]

- 3.22 локальный ремонт: Восстановление лакокрасочного покрытия на поврежденной поверхности, занимающей до 25 % ее площади.
- 3.23 малярная позиция: Позиция на которой созданы необходимые условия и обеспеченная оборудованием для проведения окрасочных работ.

3.24

моторвагонный подвижной состав: Моторные и немоторные вагоны, из которых формируются электропоезда, дизель-поезда, автомотрисы, рельсовые автобусы, дизель-электропоезда, электромотрисы, предназначенные для перевозки пассажиров и (или) багажа, почты.

[Технический регламент Таможенного союза «О безопасности железнодорожного подвижного состава», статья 2]

3.25

окрашивание: Нанесение лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность. [ГОСТ 9.072—77, статья 5]

пассажирские вагоны: Вагоны, предназначенные для перевозки пассажиров и (или) багажа, почтовых отправлений, а также почтовые, багажные, вагоны-рестораны, служебно-технические, служебные, клубы, санитарные, испытательные и измерительные лаборатории, специальные вагоны пассажирского типа.

[Технический регламент Таможенного союза «О безопасности железнодорожного подвижного состава», статья 2]

- 3.27 пневматическое распыление: Распыление лакокрасочного материала путем дробления его струей сжатого воздуха и нанесения его в виде тонкой дисперсии на поверхность.
- 3.28 пневмоэлектростатическое распыление: Распыление лакокрасочного материала под воздействием потока сжатого воздуха в электростатическом поле.

3.29

получение лакокрасочного покрытия: Технологический процесс, включающий операции подготовки окрашиваемой поверхности, окрашивания и сушки.

[ГОСТ 9.072-77, статья 4]

3.30

порошковый лакокрасочный материал: Лакокрасочный материал в порошкообразной форме, не содержащий растворителя, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность после расплавления и отверждения сплошное лакокрасочное покрытие.

[ГОСТ 28246-2006, статья 14]

3.31 противокоррозионное покрытие: Покрытие, предназначенное для защиты поверхности от коррозии при взаимодействии с окружающей средой и от воздействия агрессивных сред.

3.32

разбавитель лакокрасочного материала: Одно- или многокомпонентная летучая жидкость, которая, не являясь растворителем лакокрасочного материала, может быть использована в сочетании с растворителем, не оказывая вредного воздействия на свойства лакокрасочного материала и лакокрасочного покрытия.

[ГОСТ 28246-2006, статья 17]

3.33

растворитель лакокрасочного материала: Одно- или многокомпонентная жидкость, испаряющаяся при определенных условиях сушки и полностью растворяющая пленкообразующее вещество лакокрасочного материала.

[ГОСТ 28246-2006, статья 16]

3.34

система лакокрасочного покрытия: Многослойное покрытие, в котором каждый слой выполняет определенную функцию.

[ГОСТ 9.072--77, статья 2а]

3.35 сошлифовка: Снятие верхнего декоративного финишного слоя покрытия.

3.36

срок службы лакокрасочного покрытия: Срок, в течение которого лакокрасочное покрытие сохраняет заданные свойства.

[ГОСТ 9.072-77, статья 13]

3.37

стойкость лакокрасочного покрытия: Способность лакокрасочного покрытия сохранять заданные свойства.

[ГОСТ 9.072-77, статья 12]

сушка лакокрасочного покрытия: Формирование лакокрасочного покрытия. [ГОСТ 9.072—77, статья 30]

3.39 текущий ремонт МВПС (далее — ТР-3): Текущий ремонт для восстановления основных эксплуатационных характеристик, исправности и ресурса (срока службы) электропоездов путем ремонта или замены изношенных или поврежденных деталей и агрегатов с обязательной проверкой состояния остальных составных частей с устранением обнаруженных неисправностей.

3.40

шпатлевание: Выравнивание окрашиваемой или окрашенной поверхности с помощью шпатлевки. [ГОСТ 9.072—77, статья 56]

3.41

шпатлевка: Пастообразный или жидкий лакокрасочный материал, который наносят на окрашиваемую поверхность перед окрашиванием для выравнивания незначительных неровностей и/или получения гладкой ровной поверхности.

[ГОСТ 28246—2006, статья 13]

3.42

шпатлевочное покрытие: Лакокрасочное покрытие, предназначенное для заполнения неровностей и сглаживания окрашиваемой поверхности.

[ГОСТ 9.072-77, статья 38]

3.43

эмаль: Жидкий или пастообразный пигментированный лакокрасочный материал, имеющий лакокрасочную среду в виде раствора пленкообразующего вещества в органических растворителях и образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность непрозрачное лакокрасочное покрытие.

[ГОСТ 28246—2006, статья 7]

4 Требования к окрашиванию

4.1 Общие требования к окрашиванию

4.1.1 Все работы по окрашиванию, включая подготовку поверхности, а также выдержку окрашенного вагона, должны быть проведены в специализированных помещениях (малярный цех, участок, окрасочносушильная камера, дробеструйная камера) при температуре окружающей среды не ниже 15 °C, влажности воздуха не выше 80 %.

Окрашивание двухкомпонентными лакокрасочными материалами повышенной долговечности должны проводить только в окрасочно-сушильных камерах. Локальный ремонт лакокрасочного покрытия возможен на малярных позициях при условии соблюдения требований к нанесению лакокрасочных материалов.

Допускается по согласованию организации или предприятиям, осуществляющим окраску с заказчиком, производить выдержку окрашенного вагона на крытых позициях вне малярного помещения при соблюдении требований в части температуры и влажности.

- 4.1.2 Температура кузова вагона, подготовленного к окрашиванию, должна быть на 3 °С выше точки росы. Определение точки росы в зависимости от температуры окружающей среды и относительной влажности воздуха приведено в приложении А.
- 4.1.3 Требования к окрашиванию деталей и сборочных единиц, не предусмотренные настоящим стандартом, устанавливают в технической документации, согласованной с заказчиком.
- 4.1.4 Последовательность и содержание выполнения операций окрашивания определяется технологической документацией, а также технической документацией на применяемые материалы.

4.2 Требования к подготовке поверхности перед окрашиванием

4.2.1 Общие требования

4.2.1.1 Металлические поверхности пассажирских вагонов и МВПС, их деталей, сборочных единиц, подготовленные к окрашиванию, должны быть очищены от ржавчины, окалины, сварочных брызг, формовочной земли, заусенцев, старого лакокрасочного покрытия, масложировых и сажевых загрязнений в соответствии с ГОСТ 9.402 механическим или абразивоструйным способом.

- 4.2.1.2 Период времени между окончанием абразивоструйной обработки и следующей операцией грунтования не должен превышать 2 ч.
 - 4.2.1.3 Для абразивоструйной очистки должны быть использованы:
 - а) для поверхностей из углеродистой стали:
 - 1) стальная закаленная дробь размером от 0,2 до 1,0 мм.
 - 2) металлический песок или купершлак размером от 0,2 до 2,5 мм;
 - 3) электрокорунд размером от 0,2 до 1,0 мм;
 - б) для поверхностей из нержавеющей стали:
 - нержавеющая дробь размером от 0,2 до 1,0 мм;
 - 2) фруктовая косточка размером от 0,2 до 1,0 мм;
 - 3) электрокорунд размером от 0,2 до 1,0 мм.
- 4.2.1.4 Подготовленные к окрашиванию кузова пассажирских вагонов и МВПС, детали и сборочные единицы должны быть по ГОСТ 9.402 сухими и обдутыми сжатым воздухом по ГОСТ 9.010.
 - 4.2.1.5 Внешний вид подготовленных поверхностей вагонов должен соответствовать ГОСТ 9.032.

4.2.2 Требования к подготовке поверхности вновь изготавливаемых вагонов

- 4.2.2.1 Качество обезжиривания поверхности перед очисткой должно соответствовать второй степени по ГОСТ 9.402.
- 4.2.2.2 Наружные и внутренние поверхности кузовов пассажирских вагонов и МВПС (кроме настила пола снизу кузова и подвагонного оборудования) перед окрашиванием должны быть подвергнуты абразивоструйной обработке с последующим обеспыливанием по ГОСТ 9.402.

Допускается подготовку поверхности настила пола снизу кузова и подвагонного оборудования выполнять в соответствии с ГОСТ 9.402 методом пароструйного обезжиривания.

- 4.2.2.3 Степень очистки для вновь изготавливаемых вагонов по ГОСТ 9.402 должна быть:
- для наружных поверхностей кузовов вагонов 1 или 2;
- для внутренних поверхностей вагонов 2;
- для тележек и подвагонного оборудования 3.
- 4.2.2.4 Шероховатость поверхности для вновь изготавливаемых вагонов после абразивоструйной очистки должна быть не более Rz 40 и не менее Rz 20 по ГОСТ 2789.

4.2.3 Требования к подготовке поверхности при ремонте

- 4.2.3.1 Наружные поверхности кузовов (за исключением пола кузова снизу) пассажирских вагонов при КР-2, КРМ, КВР и МВПС при КР-2 должны быть очищены от старого покрытия абразивоструйным способом.
- 4.2.3.2 Степень очистки пассажирских вагонов при КР-2, КРМ, КВР и МВПС при КР-2 по ГОСТ 9.402 должна быть:
 - для наружных поверхностей кузовов вагонов 1 или 2;
 - для тележек и подвагонного оборудования 3.
 - 4.2.3.3 Наружные поверхности кузовов подвижного состава очищаются полностью до металла, если:
- разрушение лакокрасочного покрытия превышает 25 % общей площади кузова (определяется визуально); или
- общая толщина имеющегося комплексного покрытия превышает 2000 мкм (включая шпатлевку, грунтовку и эмаль) и 250 мкм (исключая шпатлевку); или
 - адгезия старого покрытия (исключая шпатлевку) более 2 баллов по ГОСТ 15140.

Очистка старого покрытия до металла пассажирских вагонов при KP-1, ДР и МВПС при TP-3 должна производиться до степени 1 или 2 по ГОСТ 9.402 абразивоструйным способом.

- 4.2.3.4 Наружные поверхности пассажирских вагонов при КР-1, ДР и МВПС при ТР-3 со старым частично разрушившимся покрытием должны быть очищены в местах разрушившегося покрытия до металла механическим или абразивоструйным способом.
- 4.2.3.5 Наружные поверхности пассажирских вагонов при КР-1, ДР и МВПС при ТР-3 с сохранившимся покрытием должны быть очищены от дефектов предыдущего окрашивания (потеков, наплывов и утолщений) с использованием механизированного инструмента.
- 4.2.3.6 Внутренние поверхности кузова пассажирских вагонов при КВР (крыша, пол, боковые и торцевые стены) должны быть расчищены от разрушившегося покрытия (отслоения, вспучивания, растрескивания и т. д.) ручным и механизированным инструментом до степени очистки 3 или 4 по ГОСТ 9.402.

- 4.2.3.7 Внутренние вскрытые поверхности кузова пассажирских вагонов при КР-1, КР-2, КРМ и МВПС при КР-1, КР-2, имеющие повреждения защитного покрытия (отслоения, вспучивания, растрескивания и т. д.), должны быть расчищены ручным и механизированным инструментом до степени очистки 3 или 4 по ГОСТ 9.402.
- 4.2.3.8 При выявлении поврежденных участков (сквозных, коррозионных) металлических кузовов пассажирских вагонов при КВР, КРМ, КР-2, КР-1 и МВПС при КР-1, КР-2 они должны подвергаться замене и восстановлению:
- сваркой с последующей зачисткой сварных швов пневмо- или электроинструментом и фосфатированием грунтовками ВЛ-02 или ВЛ-023 под однокомпонентные материалы или двухкомпонентными грунтовками с последующим окрашиванием отремонтированных участков в соответствии с выбранными схемами;
- методом клеевой технологии с применением клеевых материалов с последующим окрашиванием отремонтированных участков.
- 4.2.3.9 Внутренние, вновь вваренные поверхности кузова пассажирских вагонов при КР-1, КР-2, КРМ и МВПС при КР-1, КР-2 включая стойки, лотки, фальшборты, листы подоконного пояса и пола, должны быть очищены абразивным способом или механизированным инструментом до степени очистки 2 по ГОСТ 9.402.
- 4.2.3.10 Раму вагонов и тележек следует очищать от продуктов коррозии и разрушившегося лакокрасочного покрытия абразивоструйным способом.

Допускаются другие способы подготовки поверхности, обеспечивающие требования ГОСТ 9.402 и сроки службы покрытий в соответствии с 4.9.

- 4.2.3.11 На наружных поверхностях вагонов, окрашенных двухкомпонентными долговечными материалами, после шести лет эксплуатации должен быть сошлифован верхний финишный слой до грунтавыравнивателя.
- 4.2.3.12 Наружные поверхности вагонов, окрашенных двухкомпонентными долговечными материалами после 12 лет эксплуатации, должны быть очищены абразивоструйным способом полностью до металла, до степени очистки 1 или 2 с последующим обеспыливанием по ГОСТ 9.402.
- 4.2.3.13 Шероховатость поверхности после абразивоструйной очистки, используемой при всех видах ремонта, должна быть не более Rz 55 и не менее Rz 20 по ГОСТ 2789.
- 4.2.3.14 Поверхности вагонов, подвергнутые очистке ручным или механизированным электропневмоинструментом, должны быть обезжирены. Качество обезжиривания перед окрашиванием должно соответствовать второй степени по ГОСТ 9.402.

4.3 Требования к лакокрасочным и защитным материалам

- 4.3.1 Все лакокрасочные и защитные материалы, применяемые для окрашивания и противокоррозионной защиты, должны иметь свидетельство о государственной регистрации, внесенное в Реестр свидетельств о государственной регистрации (см. [1] и [2]).
- 4.3.2 Системы лакокрасочных покрытий (грунтовки, шпатлевки, мастики, эмали и лаки) для окрашивания вновь изготавливаемых вагонов, деталей и сборочных единиц, число слоев грунтовок, эмалей, лаков, толщины лакокрасочных покрытий шпатлевки и мастики приведены в таблицах Б.1—Б.2 приложения Б и Д.1—Д.2 приложения Д.
- 4.3.3 Системы лакокрасочных покрытий для окрашивания пассажирских вагонов при КР-2, КРМ, КВР и МВПС при КР-2 деталей и сборочных единиц, количество слоев грунтовок, эмалей, лаков, толщины лакокрасочных покрытий шпатлевки и мастики изложены в таблицах В.1—В.3 приложения В и Д.1—Д.2 приложения Д.
- 4.3.4 Системы лакокрасочных локрытий для окрашивания пассажирских вагонов при КР-1, ДР и МВПС при КР-1, ТР-3, число слоев грунтовок, эмалей, лаков, толщины лакокрасочных покрытий приведены в таблицах Г.1—Г.2 приложения Г и Д.1—Д.2 приложения Д.

Допускается применение других лакокрасочных материалов, не предусмотренных в приложении Д, обеспечивающих повышенные декоративные и защитные свойства комплексного покрытия и имеющих свидетельство о государственной регистрации, внесенное в Реестр свидетельств о государственной регистрации (см. [1] и [2]) для применения на железнодорожном транспорте.

4.3.5 Системы лакокрасочных и защитных покрытий выбирают применительно к видам окрашиваемой поверхности для вновь изготавливаемых пассажирских вагонов и МВПС или при КВР, КРМ, КР-2, КР-1, ДР пассажирских вагонов и при КР-2, КР-1, ТР-3 МВПС, ее подготовке к окрашиванию с обязательным учетом типов ранее применяемых покрытий, указанных в паспорте вагона или поезда. Не допускается замена типа покрытия на иное без очистки кузова вагона до металла.

4.3.6 Перечень лакокрасочных, защитных и вспомогательных материалов для окрашивания и противокоррозионной защиты кузовов пассажирских вагонов и МВПС, деталей и сборочных единиц приведен в приложении Е.

4.4 Требования к противокоррозионной защите внутренних поверхностей кузовов

- 4.4.1 Для противокоррозионной защиты внутренней поверхности кузовов должны применяться материалы (грунтовки, мастики и составы), обладающие комплексом защитных, гидроизоляционных, виброшумопоглащающих и технологических свойств.
- 4.4.2 На вновь изготавливаемых вагонах должны применяться водно-дисперсионные мастики и составы, нанесенные по двухкомпонентным грунтовкам.
- 4.4.3 При капитальном ремонте должны использоваться пенетрирующие мастики и составы. Наносить пенетрирующие составы на разрушенное и нерасчищенное покрытие запрещается.
- 4.4.4 Сварные швы вновь вваренного металла при ремонте должны быть обработаны фосфатирующими грунтовками с последующим нанесением на них различного типа грунтовок, за исключением грунтовок на эпоксидной основе.
- 4.4.5 Последовательность выполнения операций и применяемые материалы для противокоррозионной защиты при всех видах ремонта приведены в таблицах В.2—В.3 приложения В и Г.2 приложения Г.

4.5 Требования к оборудованию и инструменту, применяемому при подготовке поверхности к окрашиванию и противокоррозионной защите

- 4.5.1 Камеры абразивоструйной очистки, используемые при подготовке поверхности к окрашиванию вновь изготавливаемых вагонов и полного снятия покрытия при ремонте, должны быть обеспечены системами вентиляции, с минимальным 60-кратным обменом воздуха в соответствии с предельно допустимыми концентрациями (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест [3] и ориентировочными безопасными уровнями воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны [4].
- 4.5.2 При частичном снятии покрытия допускаются к использованию портативные мобильные аппараты абразивной очистки или механизированный электропневмоинструмент.
- 4.5.3 Окрасочно-сушильные камеры для грунтования, шпатлевания, шлифования, нанесения финишных слоев должны быть обеспечены системами вентиляции со 120-кратным обменом воздуха в соответствии с ПДК загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест [3] и ориентировочными безопасными уровнями воздействия вредных веществ в воздухе рабочей зоны [4].

Рабочие площадки должны быть обеспечены системами приточно-вытяжной вентиляции.

- 4.5.4 Установки пневматического, безвоздушного, комбинированного, пневмоэлектростатического методов распыления для нанесения грунтовок, эмалей, красок, лаков должны быть обеспечены устройствами регулирования давления воздуха и изменения формы факела при окраске поверхностей разных размеров и достижения максимальной производительности работ, шлангами для подачи лакокрасочных материалов, стойкими к действию растворителей.
- 4.5.5 Ручной инструмент, используемый при окрашивании поверхности, должен соответствовать ГОСТ 10597 (кисти и щетки), ГОСТ 10831 (валики).

4.6 Требования к нанесению лакокрасочных материалов

4.6.1 Нанесение грунтовочных материалов производят с применением установок безвоздушного, пневматического, комбинированного или пневмоэлектростатического распыления.

Нанесение финишных покрытий производят с применением установок пневматического, комбинированного или пневмоэлектростатического распыления.

Нанесение мастичных высоковязких материалов производят механизированными установками, защитных составов — агрегатами безвоздушного распыления.

Допускается окрашивание однокомпонентными лакокрасочными материалами кистями и валиками поверхностей салонов внутри вагона, а также при восстановлении механических повреждений на наружных поверхностях кузовов.

- 4.6.2 Сжатый воздух, подаваемый к краскораспылительному оборудованию, должен быть очищен от влаги, пыли и масла в соответствии с ГОСТ 9.010.
- 4.6.3 Давление воздуха на входе в краскораспылитель должно быть в соответствии с технической документацией на материал.

4.7 Требования к сушке лакокрасочных и защитных противокоррозионных покрытий

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

Допускается нанесение слоев лакокрасочных материалов по недосушенным предыдущим слоям, если это предусмотрено технической документацией на материалы.

4.7.2 Сушку покрытий следует обеспечивать соблюдением режимов сушки, установленных в технической документации на конкретную марку материалов.

4.8 Требования к покрытиям

4.8.1 Требования к толщине лакокрасочных покрытий

4.8.1.1 Толщина лакокрасочных покрытий на наружных и внутренних поверхностях всех видов вагонов указана в приложениях Б, В, Г.

4.8.2 Требования к внешнему виду лакокрасочных покрытий

- 4.8.2.1 Загрунтованная наружная поверхность должна быть ровной, без наплывов и непрокрашенных мест в соответствии с ГОСТ 9.407.
- 4.8.2.2 Цвет лакокрасочного покрытия выбирают по международной цветовой картотеке RAL в соответствии с ГОСТ 23852 и дизайн-проектом на вагоны, согласованным с заказчиком.
- 4.8.2.3 Внешний вид наружных окрашенных поверхностей вагонов должен соответствовать следующим классам по FOCT 9.032:
 - IV классу боковые стены;
 - V классу торцевые стены, скаты крыши, боковых стен почтовых и багажных вагонов;
 - VII классу средняя часть крыши, ходовая часть, подвагонное оборудование.

4.9 Требования к сроку службы (долговечности) лакокрасочных покрытий

Срок службы (долговечность) покрытий, указанных в настоящем стандарте, по защитным свойствам при соблюдении правил эксплуатации и ремонта должен быть не менее:

- а) на наружных поверхностях кузовов:
 - 1) 12 лет при использовании двухкомпонентных долговечных материалов;
- шесть лет при использовании однокомпонентных материалов (в том числе модифицированных алкидных, водно-дисперсионных);
 - б) на внутренних поверхностях кузова вагона:
 - 1) 18 лет для вновь изготавливаемых вагонов;
 - 2) 10 лет на ремонтируемых вагонах;
 - в) на ходовых частях всех видов вагонов три года.

По истечении срока службы покрытие должно быть удалено полностью до металла с последующим окрашиванием в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4.10 Требования к эксплуатации лакокрасочных покрытий

В условиях эксплуатации и ремонта вагонов должны соблюдаться следующие требования:

- своевременный уход за окрашенной поверхностью (обмывка и очистка) и отсутствие граффити в соответствии с ГОСТ Р 54612;
- своевременный (не реже одного раза в год) ремонт механических повреждений, который должен выполняться по решению заказчика в целях предупреждения коррозии цельнометаллической обшивки кузова после выявления их на комиссионном осмотре с последующим устранением с применением технологии локального ремонта.

5 Требования безопасности

- 5.1 При выполнении работ по подготовке поверхностей к окрашиванию пассажирских вагонов, МВПС и их деталей на работников воздействуют вредные и опасные факторы в соответствии с ГОСТ 12.3.005.
- 5.2 Уровни опасных и вредных производственных факторов на рабочих местах не должны превышать значений, установленных:
 - по содержанию вредных веществ в воздухе рабочей зоны гигиеническими нормативами [5];
 - по уровням шума ГОСТ 12.1.003;
 - по уровням вибраций санитарными нормами [6];

- по освещенности рабочих мест СП 52.13330;
- по показателям микроклимата санитарными правилами и нормами [7].
- 5.3 К работе по подготовке поверхностей и к нанесению лакокрасочных и защитных материалов допускаются лица, достигшие восемнадцати лет, прошедшие при поступлении на работу предварительный медицинский осмотр (в процессе работы периодический медицинский осмотр (8)), вводный и первичный инструктажи на рабочем месте, обучение, проверку знаний и стажировку (в процессе работы инструктажи и проверку знаний по охране труда и пожарной безопасности в соответствии с ГОСТ 12.0.004).
- 5.4 Категории помещений краскозаготовительных отделений, малярных цехов и участков по взрывопожарной и пожарной опасности устанавливают с учетом видов используемых в помещениях горючих веществ и материалов, их числа и пожароопасных свойств, а также особенностей технологических процессов в соответствии с требованиями СП 12.13130.
- 5.5 Санитарно-бытовые помещения для работников, выполняющих работы по подготовке поверхности и нанесению лакокрасочных материалов, необходимо оборудовать в соответствии с группой производственных процессов 36 по СП 44.13330. Работники должны быть обеспечены гардеробными помещениями для специальной одежды расширенного состава с искусственной вентиляцией шкафов, душевыми, респираторными, ингаляториями, помещениями и устройствами для отдыха работников и помещениями для обеспыливания специальной одежды и специальной обуви.
- 5.6 Выбор электрооборудования для краскозаготовительных отделений, малярных цехов и участков должен производиться в соответствии с классом взрывоопасных и пожароопасных зон, определяемых по правилам [9].

Общеобменная механическая приточно-вытяжная вентиляция, электроосветительная арматура и другое электрооборудование должно быть выполнено во взрывозащищенном исполнении [13].

- 5.7 При выполнении работ по подготовке поверхностей к нанесению лакокрасочных и защитных противокоррозионных материалов, окрашиванию пассажирских вагонов и МВПС необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.005, санитарно-эпидемиологических правил [10], правил по охране труда [11] и санитарных правил [12], а также требования пожарной безопасности в соответствии с ГОСТ Р 12.3.047, правилами пожарной безопасности в Российской Федерации [13] и правилами пожарной безопасности на железнодорожном транспорте [14].
- 5.8 При изложении требований безопасности в технологической документации на отдельные виды работ по подготовке поверхностей к нанесению лакокрасочных и защитных противокоррозионных материалов, окрашиванию пассажирских вагонов и МВПС необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 3.1120.
- 5.9 Помещения и площадки на территории депо и ремонтных заводов для работы с лакокрасочными материалами должны быть обеспечены установками пожарной сигнализации, пожаротушения и первичными средствами пожаротушения в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.009 и сводом правил СП 5.13130.
- 5.10 Все помещения, предназначенные для окрашивания и камеры абразивоструйной очистки, должны быть оборудованы самостоятельными механическими приточно-вытяжными системами вентиляции, которые не должны объединяться между собой и вентиляционными системами других помещений.

Местные вентиляционные системы от производственного оборудования и рабочих мест не должны объединяться между собой и с вентиляционными системами помещений, в том числе с помещениями для работы с красками.

Окрасочные камеры и напольные решетки должны быть оборудованы местными отсосами, обеспечивающими объем удаляемого воздуха в зависимости от метода окрашивания, способа вентиляции и класса опасности применяемого лакокрасочного материала.

- 5.11 Естественное и искусственное освещение в краскозаготовительных отделениях, малярных цехах и участках должно соответствовать требованиям СП 52.13330.
- 5.12 Лакокрасочные материалы следует хранить только в исправной, небьющейся, герметически закрытой таре, на которой должна быть надпись или бирка на русском языке с названием лакокрасочного материала, номером партии, датой изготовления, наименованием организации-изготовителя и сроком хранения. Лакокрасочные материалы следует хранить в штабелях, на стеллажах или в шкафах, выполненных из несгораемых материалов. Емкости, содержащие вредные и взрывоопасные вещества, должны иметь предупреждающую окраску в соответствии с требованиями ГОСТ Р 12.4.026.
- 5.13 Устройство, оборудование и эксплуатация складских помещений должны соответствовать требованиям СП 56.13330.

- 5.14 Работники, выполняющие работы по окрашиванию пассажирских вагонов и МВПС, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми нормами [15], смывающие и обезвреживающие средства по нормам [16], имеющие сертификат соответствия и (или) декларацию о соответствии.
- 5.15 Помещения и площадки для работы с лакокрасочными материалами должны быть обозначены сигнальными цветами и знаками безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ Р 12.4.026.

6 Требования охраны окружающей среды

- 6.1 При применении лакокрасочных материалов следует соблюдать экологические требования для предупреждения нанесения вреда окружающей среде и здоровью человека в соответствии с гигиеническими нормативами [3].
- 6.2 При проведении работ по окрашиванию вагонов должны выполняться мероприятия 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 В камерах абразивоструйной очистки отвод запыленного воздуха должен осуществляться через каналы вместе с отработанной дробью. Выбрасываемый в атмосферу воздух должен очищаться от пыли до установленных нормативов, согласно гигиеническим нормам [3], с помощью рукавных или патронных фильтров или пылеуловителей.
- 6.4 Система приточно-вытяжной вентиляции окрасочных цехов (участков) должна быть оснащена оборудованием, обеспечивающим содержание пыли и паров органических растворителей в выбросах в атмосферу и воздухе рабочей зоны ниже ПДК, установленной в соответствии с требованиями ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны [5] и ПДК загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест [3].
- 6.5 Вентиляционный воздух в окрасочную камеру должен подаваться сверху вниз через потолочный распределительный и пылеулавливающий волокнистый фильтр при 120-кратном воздухообмене.
- 6.6 Выброс загрязненного воздуха, содержащего пары органических растворителей, должен обеспечивать ПДК и ОБУВ загрязняющих веществ в атмосферном воздухе согласно гигиеническим нормам [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 [17].

7 Контроль качества

- 7.1 Контролю подлежат:
- температура окрашиваемой поверхности;
- температура и влажность воздуха в окрасочном помещении;
- соответствие лакокрасочных материалов стандартам, техническим условиям, техническим спецификациям;
 - подготовка поверхности к окрашиванию;
 - количество слоев нанесенных материалов;
 - степень высыхания каждого слоя;
- толщина комплексных лакокрасочных и защитных покрытий на металлических поверхностях вагонов:
 - внешний вид лакокрасочных покрытий.

Проверку качества выполнения работ по окрашиванию и противокоррозионной защите, начиная с подготовки поверхности й до их окончания, следует проводить на каждом вагоне пооперационно и на готовом изделии.

- 7.2 Входной контроль качества лакокрасочных материалов и покрытий должны осуществляться по показателям, указанным в стандартах и технической документации (технических условиях и технических спецификациях) на каждый материал:
 - исходная вязкость материала;
 - однородность материала;

- степень перетира материала;
- время высыхания материала;
- жизнеспособность (для двухкомпонентных материалов);
- адгезия покрытия;
- внешний вид и цвет покрытия.

Показатели (входного контроля) при строительстве вагонов должны проверяться в каждой поступившей партии материалов.

- 7.3 Входной контроль лакокрасочных материалов при ремонте должен осуществляться по необходимости. Входной контроль может осуществляться предприятием, оказывающим услуги по окраске, либо централизованно, либо на объектах оказания услуг.
- 7.4 Упаковка лакокрасочных материалов должна соответствовать ГОСТ 9980.3 а их маркировка ГОСТ 9980.4.

8 Методы контроля качества окрашивания

- 8.1 Степень очистки от окалины, ржавчины и старого покрытия, а также качество обезжиривания поверхности контролируют в соответствии с ГОСТ 9.402 (раздел 6). Шероховатость поверхности контролируют в соответствии с ГОСТ 2789.
- 8.2 Контроль качества подготовки деревянной поверхности проводят визуально, относительную влажность проверяют измерителем влажности или индикатором влажности для древесины по ГОСТ 3191.
- 8.3 Степень высыхания при контроле качества окрашивания и входном контроле контролируют по ГОСТ 19007 на контрольных образцах-свидетелях, режимы сушки проверяют средствами измерения, установленными в специально отведенных местах сушильных камер, малярных цехов и участков.
- 8.4 Внешний вид окрашенных поверхностей при контроле качества окрашивания и входном контроле определяют в соответствии с ГОСТ 9.032.
 - 8.5 При контроле качества окрашивания необходимо проверять:
- температуру и влажность воздуха в процессе окрашивания, которые контролируют термометрами, психрометрами, гигрометрами, термогигрометрами на всех этапах получения лакокрасочных и защитных покрытий;
 - число наносимых слоев, которое контролируется визуально;
- толщину лакокрасочных покрытий на стальных поверхностях (кроме нержавеющей стали), которая проверяется методами неразрушающего контроля с помощью магнитных и индукционных толщиномеров утвержденного типа. Контрольные измерения толщины покрытия необходимо выполнять в 13 — 16 точках на всей наружной поверхности кузова. Для контрольных измерений толщины необходимо выбирать точки на свесах крыши, верхней, средней и нижней частях кузова.
 - 8.6 При входном контроле контролируется:
 - вязкость по ГОСТ 8420, однородность материала визуально на отсутствие расслоений;
 - степень перетира материала по ГОСТ Р 52753;
 - жизнеспособность двухкомпонентных материалов по ГОСТ 27271;
 - адгезия покрытия по ГОСТ 15140.
- 8.7 При проведении испытаний лакокрасочных материалов и покрытий следует применять средства измерений утвержденных типов и поверенные согласно правилам [18], а испытательное оборудование аттестованное по ГОСТ Р 8.568.

9 Гарантии изготовителя

- 9.1 Предприятие, оказывающее услуги по окраске вагонов, должно гарантировать соответствие лакокрасочных покрытий на окрашенных поверхностях вагонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, а также при отсутствии механических повреждений и воздействия химических веществ, не предусмотренного штатной эксплуатацией подвижного состава.
- 9.2 Гарантийный срок сохранности защитных свойств лакокрасочных и защитных покрытий устанавливают в технических условиях или стандартах на изделие, или по согласованию с заказчиком.

К моменту истечения гарантийного срока состояние защитных свойств лакокрасочных покрытий на наружных поверхностях кузовов вагонов должно соответствовать баллу АЗ1, а декоративных свойств баллу АД2 по ГОСТ 9.407.

Приложение А (справочное)

Определение точки росы в зависимости от температуры окружающей среды и относительной влажности воздуха для окрашивания пассажирских вагонов локомотивной тяги и МВПС

Т а б л и ц а . А.1 — Определение точки росы в зависимости от температуры окружающей среды и относительной влажности воздуха

50 % 55 % 60 % 65 % 70 % 75 % 0,1 1,3 2,6 3,7 4,7 5,7 1,0 2,3 3,5 4,6 5,6 6,7 5,7 1,0 2,3 3,5 4,6 5,6 6,6 7,7 6,7 1,9 3,2 4,5 5,6 6,6 7,6 6,7 7,7 2,8 4,2 6,4 7,5 8,6 7,7 8,6 6,6 7,7 8,6 4,7 6,1 7,3 8,5 10,5 11,6 8,6 10,6 8,6 9,6 10,6 8,6 9,6 10,6 8,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 9,6 10,6 10,6 9,6 10,6 10,6 10,6 10,6 10,6 10,6	Температура		Точка рос	он три разных значения	Точка росы три разных значениях относительной влажности воздуха. °С	ости воздуха. °С	
1,3 2,6 3,7 4,7 2,3 3,5 4,6 5,6 3,2 4,5 5,6 5,6 4,2 5,4 6,6 6,6 5,1 6,4 7,5 8,6 6,1 7,3 8,5 9,5 7,0 8,3 9,5 10,5 7,9 9,2 10,4 11,5 10,7 12,0 11,4 12,4 10,7 12,0 14,4 14,4 11,6 12,9 14,2 15,3 14,4 15,7 14,2 15,3 14,4 15,7 14,4 17,2 14,4 15,7 14,4 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,0 18,2 16,2 17,0 18,3 10,1 16,2 17,0 17,0 18,2 16,2 <		20 %	55 %	% 09	65 %	% 0.2	75 %
2.3 3,5 4,6 5,6 5,6 3.2 4,5 5,6 6,6 7,6 4,2 5,4 6,6 7,6 6,6 5,1 6,4 7,5 8,6 6,6 7,0 8,3 9,5 10,5 7,6 7,0 8,3 9,5 10,5 10,5 8,8 10,2 11,4 12,4 11,5 9,7 11,1 12,4 11,5 13,4 10,7 12,0 13,3 14,4 16,3 11,6 12,9 14,2 15,3 16,3 14,4 16,7 17,0 18,2 16,3 14,4 16,7 17,0 18,2 16,3 15,3 16,7 17,0 18,2 16,3 16,2 17,0 18,8 20,1 17,9 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,1 18,6 19,8 21,1 22,9 19,1 20,0 21,7 23,9 23,9		0,1	1,3	2,6	3,7	4,7	5,7
3.2 4,5 5,6 6,6 4,2 5,4 6,6 7,6 6,1 6,4 7,5 8,6 7,6 6,1 7,3 8,5 9,5 10,5 7,0 8,3 9,5 10,5 10,5 8,8 10,2 11,4 12,4 12,4 9,7 11,1 12,3 14,4 12,4 10,7 12,0 13,3 14,4 15,3 11,6 12,9 14,2 15,3 16,3 12,5 13,8 16,7 16,3 16,1 14,4 15,7 17,9 19,1 16,1 16,2 17,6 18,8 20,1 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 19,1 16,7 18,8 20,1 20,0 22,0 18,1 19,5 20,8 22,0 22,0 19,1 20,0 21,7 23,9 23,9		1,0	2,3	3,5	4.6	5,6	6,7
4,2 6,4 7,5 8,6 5,1 6,4 7,5 8,6 6,1 7,3 8,5 9,5 7,0 8,3 9,5 10,5 7,0 8,3 9,5 10,5 8,8 10,2 11,4 11,5 8,8 10,2 11,4 12,4 9,7 11,1 12,3 14,4 10,7 12,0 13,3 14,4 11,6 12,9 14,2 16,3 12,5 13,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 16,3 14,4 15,7 17,0 16,3 16,2 17,6 16,1 19,1 16,2 17,6 18,1 19,1 17,2 17,6 18,8 20,1 16,2 17,6 19,8 20,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,0 21,7 22,9		1.9	3,2	4,5	5,6	9'9	7.7
6,1 6,4 7,5 8,6 8,6 6,1 7,3 8,5 9,5 9,5 7,0 8,3 9,5 10,5 10,5 7,9 9,2 10,4 11,5 11,5 8,8 10,2 11,4 12,4 12,4 9,7 11,1 12,3 13,4 13,4 10,7 12,0 13,3 14,4 14,4 11,6 12,9 14,2 16,3 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 16,3 14,4 15,7 17,0 18,2 16,1 16,2 15,8 20,1 17,2 16,2 16,7 17,9 19,1 22,0 18,1 19,6 20,8 22,0 22,0 19,1 20,5 21,7 23,9 23,9		2,8	4,2	5,4	8,8	2'2	8,6
6,1 7,3 8,5 9,5 7,0 8,3 9,5 10,5 7,9 9,2 10,4 11,5 8,8 10,2 11,4 12,4 9,7 11,1 12,3 13,4 10,7 12,0 13,3 14,4 11,6 12,9 14,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,0 18,2 16,7 17,0 18,2 19,1 16,2 17,0 18,2 19,1 16,2 17,0 18,1 19,1 16,2 18,6 19,8 20,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 23,9		3,7	5,1	6,4	7,5	8,6	9,6
7.0 8.3 9.5 10.5 7.9 9.2 10.4 11.5 8.8 10.2 11.4 12.4 8.7 11.1 12.3 13.4 10.7 12.0 13.3 14.4 12.5 13.8 16.1 14.4 15.3 14.2 16.3 16.3 14.4 15.7 17.0 18.2 15.3 16.7 17.0 18.2 16.7 17.9 19.1 19.1 16.7 17.6 18.8 20.1 18.1 19.5 20.8 22.0 19.1 20.5 21.7 23.9		4.7	6,1	7,3	8,5	9,6	10,6
7,9 9,2 10,4 11,5 8,8 10,2 11,4 12,4 9,7 11,1 12,3 13,4 10,7 12,0 13,3 14,4 12,5 13,8 15,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,9 19,1 19,1 16,7 17,9 19,1 19,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 23,9		5,6	7,0	8,3	9,5	10,5	11,6
8,8 10,2 11,4 12,4 9,7 11,1 12,3 13,4 10,7 12,0 13,3 14,4 12,5 13,8 14,2 15,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 16,2 18,8 20,1 18,1 19,5 20,8 22,0 20,0 21,4 22,7 23,9		6,5	7,9	2'6	10,4	11,5	12,5
9,7 11,1 12,3 13,4 10,7 12,9 14,2 14,4 12,5 13,8 15,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9		7,4	8,8	10,2	11,4	12,4	13,5
10,7 12,0 13,3 14,4 11,6 12,9 14,2 15,3 12,5 13,8 15,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 20,0 21,4 22,7 23,9		8.3	9.7	11,11	12,3	13,4	14,5
11,6 12,9 14,2 15,3 12,5 13,8 15,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 16,1 19,6 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9		9,3	10,7	12,0	13,3	14,4	15,4
12,5 13,8 15,2 16,3 13,5 14,8 16,1 17,2 14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 20,0 21,4 22,7 23,9		10,2	11,6	12,9	14,2	15,3	16,4
13.5 14.8 16.1 17.2 14,4 15,7 17,0 18.2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 20,0 21,4 22,7 23,9		11,1	12,5	13,8	15,2	16,3	17,4
14,4 15,7 17,0 18,2 15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 20,0 21,4 22,7 23,9		12.0	13,5	14.8	16,1	17,2	18,4
15,3 16,7 17,9 19,1 16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9		12,9	14,4	15,7	17,0	18,2	19,3
16,2 17,6 18,8 20,1 17,2 18,6 19,8 21,1 18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9		13,8	15,3	16,7	17,9	19,1	20,3
17.2 18.6 19.8 21.1 18.1 19.5 20.8 22.0 19.1 20.5 21.7 22.9 20.0 21.4 22.7 23.9		14.8	16,2	17,6	18,8	20,1	21,2
18,1 19,5 20,8 22,0 19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9		15,7	17.2	18,6	19,8	21,1	22.2
19,1 20,5 21,7 22,9 20,0 21,4 22,7 23,9	8	16,6	18,1	19,5	20,8	22,0	23,2
20,0 21,4 22,7 23,9		17.5	19,1	20.5	21,7	22,9	24,1
		18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1

Приложение Б (обязательное)

Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пассажирских вагонов локомотивной тяги и МВПС при строительстве

Таблица Б.1 — Системы лакокрасочных и защитных локрытий для наружных поверхностей кузовов, сборочных единиц и деталей вагонов

	Комп-	толщина покры- тия, мкм	20—25	20—25	20—25
		Число слоев. не ме-	1	1	1
	ж	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	1	1	1
	Лак	Наименование	1	1	1
	٥	Число сло ев. не ме-	1	1	1
тия	рунт-эмал	Толщина Число одного слова, слоя. на ме- мкм нев	1	1	1
Система покрытий	Эмаль, краска, грунт-эмаль	Наименование	1	I	1
	8.8	Число слоев, не ме- нее	-	-	-
	аль. крас	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мки Нее	20-25	20-25	20-25
	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	Наименование	3Ф-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65, Стрела МД, Темапрайм ЕЕ, Уретан-антикор, «Эмакоут 7320 ЖД», ЯрПИсоат 7130 ЖТ, ДГЗ-К	Цинол СВ, ЯрЛисовт 0282, КС 01, Темавелд 3СМ	Цинол СВ, ЯрЛИсоэт 0282, КС 01, Темавелд ЭСМ, Динитрол 3642 W
Favoras	условий	эксплуата- ции по ГОСТ 9.104	7.2	72	y2
	Наименование	× •	Сопрягаемые поверх- мости из углеродистой стали деталей и сбороч- ных единиц, соединяе- мые болтами и заклеп- ками	Сопрягаемые поверх- ности из углеродистой стали деталей кузова, подлежащих сварке пре- рывистыми швами или точками	Внутренеме поверхно- сти из углеродистой ста- ли свариых конструиций замкн утого профиля, внутренние поверхности нижней боковой обвяз- ки кузова и подоконной накладной гофры

9 Продолжение таблицы Б1

	Carana				Система покрытий	TWR					
ме	условий	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	аль, кра	6x9	Эмаль, краска, грунт-эмаль	pyer-swa)	Į.	Лак	×		Kown-
оспортик обращиваемых поверхностей	эксплуата- ции по гОСТ9.104	Наименование	Толщина Число однога слова слея, не ме- мки нее	Число слоев. не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число слоев. не ме- нее	толщина покры- тия, мкм
Наружные поверхности кузовов из углеродистой и нержавеющей стали:				B coo1	В соответствии со схемами 1—25, 34—35 таблицы Д.1	-25, 34-	-35 ra6	mets A.1			
крыши: - средняя часть пасса- жирских вагонов;											
- средняя часть МВПС;		1	1	1	KO-8104 MIN KO-8101	20-25	6	and a	1	1	60-75
	5	1	1	1	Миогард СП 270	45-50	2	and .	1	1	80-100
	yxii	Xenuoc 2K E Ai	4050	-	Хелиос 2К ПУР 3:1 тюх	20-30	2	1	1	1	80-110
CBBCbi, OTEMbi: - Dokobbie, - Topiqebie;				В соол	В соответствии со схемами 1—35 таблицы Д.1	—35 таби	пицы Д.	-			
полосы безопасности		Spillicoar 071 Senas	20-25	2	Ярлисоат 554 днев-	00		CONTRACTOR OF CO	30 63	9	300 02+
на лосовых частях кузо- вов головных вагонов МВПС**		по ЯрЛИсоат 0293 ЖТ	35-40	1-2	ная флуоресцентная		2	Aprilicoan 1102	67—11	y.	207
Наружная поверх- ность из углеродистой стали боковых стен пас- сажирских вагонов, ваго- нов электропоездов и дизель-поездов**: - подоконная наклад- ная гофра (при нали- чим);	у1,	Активатор Динитрол ПУР 520	1		Герметик Динит- рол 401, Динитрол 410 УФ	1	· que	1	1	1	1

Продолжение таблицы Б 1

			je.		Система покрытия	THR					
96	условий	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	аль, крас	Ka	Эмаль, краска, г	трунт-омаль		Лак			Комп-
основных эк поверхностей гс	эксплуята- ции по ГОСТ 9.104	Наммено вание	Толщина Число одного словв слоя, не ме- мкм нее	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина одного олоя. мкм	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина Число одного словя слоя, не ме- мкм нее	Ywcno cnoes He Me-	лексная Толщина покры- тия, мкм
- выутренняя поверх- ность подоконной на- кладной гофры (принали- чии)		Состав антикоррози- оченый Динитрол МЛ	1	-	Состав антикорро- зионный Динитрол 3642 W	ı	*	1	T	1	1
Поверхности из угле-		Ярлисовт 7130 ЖТ	40-45	2	1	1	1	1	1	1	80-90
родистой стали рам ва-		Эмакоут 7320 ЖД	40-45	2	1	1	1	1	1	1	80-90
и виноворудования и		Стрела	40-45	2	1	ı	1	1	1	1	80-90
автосцепного устройства		Temakoyt X5 30	50-80	1-2	1	1	1	1	i	I	100-160
		Темабонд СТ 300	50-80	1-2	Ĺ	1	1	1	1	1	100-160
		Миогард СП 270	40-50	2	ł	1	1	1	1	1	80-100
	, K	BД-УР-658A	40-50	2	1	1	1	Ī	i	1	80-100
	ž,	Уникор-ЖД, Уникор-К	20-30	3	1	1	1	-	1	J	06-09
		«Нева ЖД»	40-45	2	1	ı	1	Ţ	1	1	8090
		Хелиос 2К Е однослойная	40-50	2	1	1	1	1	1	1	80 100
		Xenwoo 1K	30-40	2	1	1	1	1	1	1	60-80
Наружные поверхности изуглеродистой стали водяных баков и баков силового оборудования электродизель-поездов	72	ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	20—25	÷	«Экспресс», ЯрЛи соат 1315, ЯрПи соат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйч, Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД,	20—25	N	1	1	Ţ	60-75

Продолжение таблицы Б 1

Наименование ус основных экс окрашиваемых и поверхностей ГОС	Billide										
	условии	Грунтовка грунт-эмаль, краска	аль. кра	2809	Эмаль краска, г	прунт-эмэль	46	Лак			Комп-
	эксплуата- ции по ГОСТ 9 104	Наименование	Толщина одного слоя, мем	Число слоев. не ме-	Наименование	Толцина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина одного слоя. мки	Число слоев, не ме-	толщина покры- тия мкм
		ЯрЛИсоат 0294			ЯрЛИсовт 1315						
		Ярлисовт 0294			ЯрлИсовт 1280						X
		AY-0179			АУ-1518 «Универсал-Люкс»						
		Стрела МД			Стрела МД	· ·					
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд	-1					
		Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД						
		«Снеж-ПРО 011 М»			«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ	20-25	*	Темалак МЛ 90	20-25	2	1	I	1	60-75
		Аутокоат БТ 100 Шас- си Праймер 1К			Аутокоат БТ 100 1К Толкоат	<u> </u>					
		Эмлак. Праймер 65, 3Ф-065			АКРЭМ-Уретал						
		30-065 B			AY-Bera ЖД						
		Xemico PBF			Xenvoc1KA	-					
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
		Уретал Шпат по Уретал Праймекс	30—35 20—25	2 1	АКРЭМ-Уретал	20-25	2	1	1	I	120-145

Продолжение таблицы Б.1

	Patrones				Система покрытий	THE					
98	условий	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	иаль, крас	SKS	Эмаль, краска, п	грунт-эмаль		Лак	,		Комп-
основных Окрашиваемых Поверхностей	эксплуята- ции по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщина Число одного слова слоя, не ме- мки неве	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина одного слоя.	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина Число одного словя слоя не ме мкм нее	YMCMO CMO88 HG MG- HBB	лексизн Толщина покры- тия, мкм
Наружные поверхно- сти внутренних поме- щений из уптеродистой стали:		1	1	ł	Порошковые краски: эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лиэфирные	06-09	-	1	1	ı	06-09
- потолисов пассажир- ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной яягонов злектроди- зель-поездов; - потолиса служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго-	2 2	ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	20—25	444	«Экспресс», ЯрЛисовт 1315. ЯрЛисовт 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Корунд,	20—25	64		1	1	60-75
0		Ярписоат 0294			ЯрПИсоат 1315						
		ЯрЛИсоат 0294			ЯрЛИсоат 1280						
		AY-0179			АУ-1518 «Универсал-Люкс»						
		Стрела МД			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд	20-25	-	АУ Корунд	20-25	2	ì	1	1	60-75
		Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД						
		«Снеж-ПРО 011 М»			«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90						
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К			Аутокоат БТ 100 1К Толкоат						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						

Продолжение таблицы Б 1

	Комп-	толщина покры- тия мкм				06-09	47—65
		Число слоев, не ме-				1	I
		Топщина Число одного споев споя, не ме мкм нее				I	T.
	Лак	Наименованив				1	1
		Число слоев, не ме-				-	N
	прунт-эмэль	Толщина одного слоя, мкм				06-09	20—25
Система покрытии	Эмаль краска, гр	Наименование	АУ-Вега ЖД	Xennoc 1K A	Сольватик КД30	Порошковые краски: эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лиэф ирные	«Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Коруид, Пентакрил ЖД, АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МП 90, Аутокоат БТ 100 1К Топкоат, Сольватик КДЗО
	83	Число слоев. не ме-				1	*
	наль, крас	Tomulana Hwono ognoro choes onos, ne me- wxm nee				1	7 15
	Грунтовка грунт-амаль, краска	Наименование	30-065 B	Хелиос РВЕ	Сольватик КГ58	1	ФЛ-03Ж. ВЛ-02. ВЛ-023. АК-070
Povnna	условий	эксплуата- ции по ГОСТ 9 104					× × × × × × × × × × × × × × × × × × ×
	Наименование	X X				Наружные поверхно- сти внутренних поме- щений из алюминиевых сплавов и нержавею-	щем стали. сил отолисв пассажир- сил и стужебных по- мещений пассажирских вагонов покомотивной тяги (в том числе туале- тов) и вагонов электро- поездов и электро- поездов и электро- поездов и электро- товых и багажных ваго- нов

тол щина 58-75 60-70 60-75 60-75 лексная TMR, MKM 80-90 80-90 60-70 60-90 nokp M--9W 8H Толщина Число CJ0 88 нее ĺ ĺ одного слоя MKM ł I I шлатлевок и лака) Rak Наименование ĺ I E Į ĺ соответствии со схемами 1-25, 34-35 таблицы Д.1 (за исключением CHO BB, не менее ěψ N N Эмаль, краска, грунт-эмаль Топщина 38 8 40 - 4545 32 8 33 32 одного CHOS. MXM 20 8 8 ģ 8 8 ġ Система покрытии эпоксидные, поли-Порошковые краски эфирные, эпоксило-ЯрЛИсоат 7130 ЖТ «Универсал-Люкс» «Крата-Экспресс», Эмакоут 7320 ЖД Темабонд СТ 300 Наименование ЯрЛИсовт 1315, ЯрЛИсовт 1280. АУ Корунд, Пентакрил ЖД ЯрЛИсовт 1315 ЯрЛИсовт 1280 Temakoy7 X530 Кронос-Драйв, «Локомотив», «Эксиресс», пизфирные Промос ПС, AY-Bera ЖД, Стрела МД Эпотрэйн, Эпотрайн Ay-1518 HB MG-Толщина Число одного споев I Hee Грунтовка, грунт-эмаль, краска 40-45 40-45 18-25 30-35 20-25 20-25 CHOS. MRM I 9 Эмлак Праймер 65 ЯрЛИсоат 7130 ЖТ Эмакоут 7320 ЖД Темабонд СТ 300 Наи менование ЯрЛИсовт 0294 ЯрЛИсовт 0294 **Темакоут XБ30** ЯрЛИ ЭФ-065, I Стрелв МД B AY-0179 30-065. 30-065 OCT 9.104 эксплуятаусловий Группа пим по 22 22 - потолков кладовых - стен и грузовых по-- потолков и стен машинных помещений щений из углеродистой - тамбуров пассажир-Наружные поверхнощений из углеродистой почтовых вагонов м грузовых помещений лок кладовых почтовых мещений багажных вавагонов и дизель-поез-Наружные поверхности внутренних помеских вагонов локомотивной тяги и электрости внутренних помевагонов и грузовых по-Наим енование окрашиваемых поверхностей багажных вагонов; основних дизель-поездов CTANM: COHOB,

Продолжение таблицы Б 1

2 Продолжение таблицы Б1

Толщяна Числа Однага слова.
HOLO
слоя,
7-15

Продолжение таблицы Б.1

Грунтовка, грунт-эмаль, краска
Толшина Одного Слоя, М.КМ
Ī
ЭФ-065, Ярли ЭФ-065, Эмлак Праймер 65
Ярлисоат 0294
ЯрЛИсовт 0294
AY-0179
Стрела МД
Првёмер АУ Корунд 20—25
Праймер Пентакрил ЖД
«Снеж-ПРО 011 М»
Темапрайм ЕЕ
Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К
Эмлак Праймер 65, ЭФ-065

Продолжение таблицы Б 1

	Комп-			7		06-09 -	47—65
		Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее				1	ı
	Лак	Наименование				ı	1
	4	Число слоев, не ме-				-	N
49	унт-эмэл	Топщина Число одного словь, слоя, не ме- мкм нее				06-09	20—25
Система покрытий	Эмаль краска, грунт-эмаль	Наименование	АУ-Вега ЖД	Xennoc 1K A	Сольватик КД30	Порошковые краски: эпоксидные, поли- 60—90 яфирные, эпоксипо- лизфирные	«Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Корунд, Пентакрил ЖД, АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МП 90, Аутокоат БТ 100 1К; Толкоат, Сольватик КД30
	831	Число слоев. не ме-				1	W AN
	лаль. крас	Толщина одного олоя, мкм				1	7 - 15
	Грунтовка грунт-эмаль, краска	Наименование	30-065 B	Хелиос РВЕ	Сольватик КГ58	Ī	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, AK-070
Povona	условий	эксплуата- ции по гост 9 104				44	
	ие	окрашиваемых од				Поверхности обо- рудования внутри поме- щения из углеродистой стали: раскладок, две-	меоели

Продолжение таблицы Б.1

намиенование обращиваемых обращиваемых обращиваемых обращиваемых обращиваемых поста (поверхности втерет) тупловия обращиваемых обращей обращей обращиваемых обращей обращиваемых обращей обращиваем обращиваем обращия обращиваем обращиваем обращиваем обращиваем обращиваем обращия обращиваем		Систем в покрытий	TMA					
тосття 10- дим го тосття (10- дим го тосття (10- дим го тосття (10- дим го дим го ди дим го ди дим го ди ди дим го ди дим го ди дим го ди ди ди ди ди ди ди ди ди ди ди ди ди	овка, грунт-эмаль, краска		рунг-эмал	٥	Лак	*		Комп-
AF3-X 20—25 AF3-X AF3-X 20—25 AF3-X AF3-	Толщина одного слоя, мкм	Ĩ	Толщина одного слоя, мк.к.	Число слоев, не ме-	Наименование	Топщина Чиспо одного слоев слоя не ме- мкм нее	Число слоев. не ме-	лексная толщина покры- тия. мкм
7 по тост праймер 28 ЭК 20—25 т АГЗ-X 1 АГЗ-X 20—25 т АГЗ-X 20—		3F-773						
7 по гост ЯрЛисоат 28 7 по 9.032 17—25 1 ЭП-140М 20—25 9.032 Праймер 28 ЭК 20—25 1 ЭП-140М 20—25 XC-010 20—25 1 ЭП-773 20—25 XC-010 20—25 1 XB-785 20—25 AГЗ-X 20—25 1 AГЗ-X 20—25 ЯрЛисоат 28 17—25 1 AГЗ-X 20—25 Праймер 28 ЭК 17—25 1 AГЗ-X 20—25 Праймер 28 ЭК 17—25 1 AГЗ-КОРОССР. 20—25 ЯрЛи соат 28 17—25 1 AГЗ-КОРОССР. 20—25 ЯрЛи соат 28 17—25 1 АГЗ-КОРОССР. 20—25 ЯрЛи ЭФ-065. 20—25 1 АГО-000-СР. 20—25 ЯрЛи соат 1280. 20—25 1 АГО-000-СР. 20—25 ЯрЛи соат 1284 20—25 1 АГО-000-СР. 20—25 ЯрЛи соат 1280 20—25 1 АГО-000-СР. 20—25 АГО	20-25	Ar3-X	20-25	8	1	1	J.	60-75
7 по 9.032 7 по 10 Праймер 28 ЭК 17—25 1 Пративор 28 ЭК 17—25 1 Пративор 28 ЭК 20—25 30—140M 20—25 20—25 30—140M 20—25 20—25 30—140M 20—25 30—25 30—140M 20—25 30—25 30—140M 20—25 30—25 30—140M 20—25 30—140M 30—25 30—140M 30—25 30—140M 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—25 30—	r 0280	ЯрЛИсоат 7126						
9.032 Праймер 28 ЭК 3П-773 20—25 1 3П-773 20—25 XC-010 20—25 1 XB-785 20—25 XC-010 20—25 1 XB-785 20—25 AT3-X 20—25 1 AT3-X 20—25 APJINcoar 0280 17—25 1 AT3-X 20—25 APJINcoar 28 17—25 1 AT3-X 20—25 APJIN 34-055, 30-055, 4Kpara-3kcipecca, Ay-Bera XII,		3П-140M	20-25	2	1	I	1	60-75
эп-773 20—25 1 ЭП-773 20—25 XC-010 20—25 1 XB-785 20—25 AГЗ-X AГЗ-X 20—25 1 AГЗ-X 20—25 АГЗ-X AГЗ-X 20—25 1 AГЗ-X 20—25 АГЗ-X AГЗ-X 20—25 1 AГЗ-X 20—25 ЯрПисоат 0280 17—25 1 ЭП-140М 20—25 ЯрПисоат 28 17—25 1 ЭП-140М 20—25 ЯрПисоат 1280 17—25 1 АРДИСОАТ 1315, АРДИСОАТ 1315, АРДИСОАТ 1315, АРДИСОАТ 1315, АРДИСОАТ 1315, АРДИСОАТ 1280, АРД		3⊓-140M	2	,				2
XC-010 XB-785 20—25 1 XB-785 20—25 AF3-X 20—25 1 AF3-X 20—25 AF3-X 20—25 1 AF3-X 20—25 AF3-X 20—25 1 AF3-X 20—25 AF0TMcoar 0280 17—25 1 AF140M 20—25 AF0TMcoar 1280 1 AF10Mcoar 1280 20—25 AFDMcoar 1284 1 AF10Mcoar 1280 20—25 AF140M 1 AF140M 20—25 AF140M 20—25 1 AF140M 20—25		3H-773	20-25	0	1	-	1	80.75
XC-010 20—25 1 XB-785 20—25 AF3-X 20—25 1 AF3-X 20—25 ЯрПисоат 0280 17—25 1 AF3-X 20—25 ЯрПисоат 28 17—25 1 AF3-X 20—25 Праймер 28 3К 17—25 1 AF140M 20—25 У4 АЭ-140M 20—25 APDINcoar 1315, APDINcoar 1326, APDINcoar 1326, APDINcoar 1280, APDINcoar 1280, APDINcoar 0284 APDINcoar 0284, APDINcoar 1315, APDINcoar 1315 ЯрПисоат 0294 АРПИСОАТ 1280, APDINcoar 1315 APDINcoar 1280, APDINcoar 1315 APDINcoar 1280, APDINcoar 1280, APDINcoar 1315		XB-785	2					}
AГЗ-X 20—25 1 AГЗ-X 20—25 ЯрПисоат 0280 17—25 1 ЭП-140М 20—25 Праймер 28 ЭК 17—25 1 ЭП-140М 20—25 Эф-065, Эмлак Праймер 65, Эмлак Праймер 65 20—25 1 Кронос-Драйв, Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д. 20—25 ЯрПисоат 0294 Кронос-Драйв, Пентакрыл ЖД 100-25 АУ-Корунд, Пентакрыл ЖД 20—25 ЯрПисоат 0294 1 ЯрПисоат 1315 20—25 ЯрПисоат 0294 20—25 1 ЯрПисоат 1280 20—25		XB-785 c naxom XB-784		2	1	1	I	80-100
Арлисоат 0280 17—25 1 Арлисоат 7126 20—25 Ярлисоат 28 ЭК 17—25 1 ЭП-140М 20—25 У4 «Экспресс», Ярлисоат 1315, Ярлисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эмлак Праймер 65, Ярлисоат 1280, «Покомотива», Ярлисоат 0294 20—25 1 Кронос-драйв, АУ-Вега Жд, АУ-Вега Жд, Пентакрил ЖД 20—25 Ярлисоат 0294 20—25 1 Ярлисоат 1315 20—25 Ярлисоат 0294 20—25 1 Ярлисоат 1316 20—25	2025	Ar3-x	20-25	0	-	1	1	80.75
Арлисоат 28 17—25 1 ЭП-140М 20—25 У4 «Экспресс», Арлисоат 1315, Арлисоат 1315, Арлисоат 1380, «Крата-Экспресс», Арлисоат 1280, «Покомотив », Арлисоат 1280, «Покомотив », Арлисоат 0294 20—25 1 «Кронос-Драйв, Арлисоат 1215 20—25 Ярлисоат 0294 АУ-1518 «Универсал-		Ярлисоат 7126	2	ı				
у4 ал-140М у4 «Экопресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крача-Экспресс», ЯрПисоат 1280, «Покомотив», ЯрПисоат 1280, «Покомотив», ЯрПисоат 026, «Покомотив», ЯрПисоат 0294 20—25 ЯрПисоат 0294 20—25 ЯрПисоат 1280 20—25 ЯрПисоат 0294 1 ЯрПисоат 1215 20—25 АУ-1518 «Универсал-		3FI-140M	20-25	2	1	1	f	57-75
94 «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эмлак Праймер 65 ЯрЛи ЭФ-065, «Покомотива», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега МД, АУ-ВЕГа		3H-140M						
	ep 65	«Экспресс», Ярлисоат 1315, Ярлисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйа, АУ-Вега Ж.Д. АУ Корунд, Пентажрил Ж.Д. Ярлисоат 1315 Ярлисоат 1315 АУ-1518 «Универсал-		0 0	1 1	1 1	1 1	60—75

Продолжение таблицы Б 1

					Система покрытий	TH OF					
ine	BMB	Грунтовка грунт-эмаль, краска	валь, кра	28.8	Эмаль краска, г	краска, прунт-эмаль	#	Лак	_		Комп-
основних экслуэтва- окрашиваемых ции по поверхностей ГОСТ 9 104	yara- no 9 104	Наименование	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	Число сло ев. не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наиженованив	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	толщина покры- тия мюм
		«Стрела МД»			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд						
		Праймер Пентакомл Ж.П			Пентакрил ЖД						
		«Смеж-ПРО 011 М»			«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Temanpain EE			Tewanak MII 90						
-		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К			Ayroxoar 5T 100 1K Tonxoar						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						
		30-065 B			АУ-Вега ЖД						
		XenwocPBF			Xennoc 1K A						
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
		1	1	1	KO-8104, KO-8101	20-25	т	ŀ	1	1	60-75
Поверхности пере- тородок котельных от- делений со стороны ко-	4	t	1	1	Порошковые краски: эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лизфирные	06-09	-	1	1	1	60-90
104 CT &IN		ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак, Праймер 65	20-25	-	«Экспресс», ЯрЛИсоат 1315, ЯрЛИсоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Корунд, Пентакрил ЖД	20—25	8	1	1	Í	60—75

į	1	Š
des	1	3
į		Š
1	Ē	É
	9	0
1	4000	200
		Š
,)

	Physical				Система покрытия	шия					
Наименование	условий	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	маль, кра	DICE	Эмаль, краска, грунт-эмаль	прунт-эмал		Лак	×		Komn-
основных окрашивае мых поверхностей	эксплуята- ции по ГОСТ 9.104	Намменование	Топщина Число одного слоев слоя, не ме- мжм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина Число бдного стоев, слая, не ме- мкм нее	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина Число одного словя слоя не ме- мкм нее	Число слова не ме-	толщина покры- тия, мкм
		ЯрЛИсоат 0294			ЯрЛИсоат 1315						
		Ярлисоат 0294			ЯрЛИсоат 1280						
		AV-0179			Ay-1518						
					«Универсал-Люкс»						
		Стрела МД			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд			АУ Коруна						
		Праймер Пентакрил ЖД	20-25	-	Пентакрил ЖД	20-25	8	1	1	- 1	60-75
		«Снеж-ПРО 011 М»	_		«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90						
		Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К	1		Аутокоат БТ 100 1К Топкоат						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065	1		АКРЭМ-Уретал						
		34-065 B	_		АУ-Вега ЖД						
		Xemoc PBF	_		Xennoc 1K A						
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						

в соответствии с любыми схемами 1-35 таблицы Д 1.

Таблица Б2 — Системы противокоррозионной защиты внутренних поверхностей вагонов

			5	Cholema Hospinian	2	
Houseon deboorded	Группа		Грунтовка		Ma	Мастика
es.	эксплуэтации по ГОСТ 9.104	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число слоев, не менее	Наименование	Толщина сухого покрытия, мкм
Внутренние поверхности из углеро- дистой стали кузовов, закрытые обре- шеткой, изоляцией и обшивкой из дре- весных плит: - крыши и стены (боковые, торце- вые, тамбурные) до нежнего уровня	72,411	ApilVicoar 28, Tipalimep 28 3K, Xennoc 2K E A1,	20.	;	ЯрЛИсоат 5, «Прим Барьер W»,	Не менее 1000
эконных проемов и вагонов локомотив- нов электропоездов	FOCT 9,032	Хелиос 2К Шоп Праймер Е			9	Не менее 2000
 дизель-поездов; стень ниже оконных проемов и пол почтовых и багажных вагонов по- комотивной тяги, стены ниже оконных 						Не менее 1500
проемов вагонов электропоездов и ди- зель-поездов						

Приложение В (обязательное)

Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пассажирских вагонов локомотивной тяги при КВР, КРМ, КР-2 и МВПС при КР-2

Т а б л и ц а 19.1 — Системы лакокрасочных и защитим х покрытий для наружных поверхностей кузовов, сборочных единиц и деталей вагонов

	Комп-	толщина покры- тия, мкм	20—25	20—25	20—25
		Число слоев. не ме-	1	1	1
	Ж	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	1	1	1
	Лак	Наименование	1	1	1
	lb.	Число сло ев, не ме- нев	1	1	1
тия	рунт-эмал	Толщина одного слоя. мкм	1	1	1
Система покрытий	Эмаль, краска, грунт-эмаль	Наименование	t	1	1
	K.B.	Число слоев, не ме- нее	-	-	-
	аль. крас	Толщина одного слоя, мкм	20—25	20-25	20-25
	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	Наименование	3Ф-065, ЯрЛИ 3Ф-065, Эмлак Праймер 65, Стрела МД, Темапрайм ЕЕ, Уретан-антикор, Эмаксут 7320 ЖД, ЯрЛИсоат 7130 ЖТ, АГЗ-К	Цинол СВ, ЯрЛи совт 0282, КG 01, Темавелц 3СМ	Цинол СВ, ЯрЛИсоэт 0282, КG 01, Темавелд 3СМ, Динитрол 3642 W
Lucius	условий	эксплуата- ции по ГОСТ 9.104	7.2	y2	72
	Наименование	XX	Сопрягаемые поверх- ности из углеродистой стали деталей и сбороч- ных единиц, соединяе- мые болтами и заклеп- ками	Сопрягаемые поверх- ности из углеродистой стали деталей кузова, подлежащих сварке пре- рывистыми швами или точками	Внутренние поверхно- сти из углеродистой ста- ли свариых конструиций заминутого профиля, внутренние поверхности нижней боковой обвяз- ям кузова и подокозегой накладной гофры

С Продолжение таблицы В 1

	Lacons				Система покрытий	TWR					
940	условий	Грунтовка, грунт-эмайь, краска	каль, кра	CX8	Эмаль, краска, грунт-эмаль	pyer-swan	9	Лак	×		Комп-
основних окращиваемих поверхностей г	эксплуата- ции по гОСТ 9.104	Наименование	Толщина Число одного слоев слоя, не ме мкм нее	Число слоев не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число словя не ме-	Наименование	Толщина Число одного словв слоя, не ме- мкм нее	Число словв. не ме-	толщина покры: тия, мкм
Наружные поверхности кузовов из углеродистой и нержавеющей стали: крыши: средняя часть пасса-жирских вагонов				8	В соответствии со схемами 1—25, 34—35 таблицы Д.1	-25, 34-	-35 Taf	Sneqter A.1			
- средняя часть МВПС		-	1	1	KO-8104 MIN KO-8101	20-25	65	1	1	-1	60-75
		1	1	1	Миогард СП 270	45-50	2	_	1	1	80-100
	y1,	Хөлиос 2К Е АІ	40—50	1	Хелиос 2К ПУР 3;1 m юх	20-30	2	1	1	1	80110
CBech, CTéhbl: - ŠOKOBЫE - TOPŲEBЫE				В соо	В соответствии со схемами 1—35 таблицы Д.1	—35 таби	д мин	**			
- полосы безопаснос-		Ярписовт 071 белая	20-25	2	Ярлисовт 554 днев-	20	.0	Confidence 4400	47 54	c	470 005
ти на лобовых частях ку- зовов головных вагонов МВПС**		по ЯрЛИсоат 0293 ЖТ	35—40	1-2	ная флуоресцентная		2	Aprincial 1102	67—11	4	
Наружная поверх- ность из услеродистой стали боковых стен пас- сажирских вагонов, ваго- нов электропоездов и дизель-поездов***: - подоконная наклад- ная гофра (при нали- чим);	у1,	Активатор Динитрол Пур 520	1	**	Герметик Динит- рол 401, Динитрол 410 УФ	I	4=	1	1	I	1

Продолжение таблицы В 1

					Система покрытия	THER					
Наименование	Группа условий	Прунтовка, грунт-эмаль, краска	аль, крас	100	Эмаль, краска, грунт-эмаль	TENE-THYO!	_	Лак			Комп-
основных эк окрашиваемых поверхностей ГС	эксплуята- ции по ГОСТ 9.104		Топщина Число одного слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Топщина одного споя. мкм	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	Число слоев. не ме-	лексная толщина покры- тия мкм
- внутренняя поверх- ность подоконной на- кладнойгофры (принали- чим)		Состав антикоррози- очный Динитрол МЛ	1	-	Состав антикорро- зионный Динитрол 3642 W		-	1	1		i
Поверхности из угле-		Ярлисоат 7130 ЖТ	40-45	2	1	1	1	1	1	1	80-90
родистой стали рам ва-		Эмакоут 7320 ЖД	40-45	2	1	1	1	+	1	1	80-90
гонного оборудования и		Стрела	40-45	2	1	1	1	1	1	Ι	80-90
автосцепного устройства		Temaskoy7 X5 30	50-80	1/2	1	-	1	1	i	1	100-160
		Темабонд СТ 300	50-80	1-2	Í	ſ	T	1	٢	1	100-160
	7.1	Миогард СЛ 270	40-50	2	1	1	1	1	1	1	80-100
	ухи	BД-УР-658A	40-50	2	1	-	1	Ī	1.00	1	80-100
		Уникор-ЖД, Уникор-К	20-30	3	1	****	1	-	-	1	06-09
		«Дж ввен»	40-45	2	-	1	1		1	_	06-08
		Хелиос 2К Е однослойная	40-50	2	1	1	1	1	1	1	80-100
		Хелиос 1К	30-40	2	1	1	1	-	1	1	60-80
Наружные поверхности ма углеродистой стали водяных баков и баков силового оборудования электродизель-поездов	72	ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	20—25	+	«Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД,	20-25	~	t	- t	1	60-75

Продолжение таблицы В 1

	Pacana				The second secon						
Наименование	условия	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	вдя - ядв	СКВ	в вховах чивию	прунт-эмель		Лак	×		Kown-
окрашиваем ых поверхностей	эколлуата- ции по ГОСТ 9 104	Наименование	Толцина Число одного слоев, слоя, не ме- мкж нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина ч одного с слоя. н меж	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина Число одного слоев слоя не ме- мкм нев	Число слоев. не ме-	толщина покры- тия. мкм
		Ярписоат 0294			ЯрЛИсоат 1315						
		ЯрЛИсоат 0294			Ярлисовт 1280						
		Ay-0179			АУ-1518 «Универсал-Люкс»						
		Стрела МД			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд						
		Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД						
		«Снеж-ПРО 011 М»			«CHEM-TIPO 111 MY»		- 0				
		Темапрайм ЕЕ	20-25	-	Темалак МЛ 90	20-25	2	1	ŧ	1	80-75
		Аутокоат БТ 100 Шас- си Праймер 1К			Аутокоат БТ 100 1К Топкоат						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						
		3Ф-065 B			AY-Bera ЖД						
		Xenuoc PBF			Хелиос 1К А						
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
		Уретал Шпат по Уретал Праймекс	30-35	1	АКРЭМ-Уретал	20-25	5	ı	1	1	120-145

Продолжение таблицы В.1

	Kown-	толщина покры- тия, мкм	06-09	60-75					60-75					
		Число словв на ме- нее	1	1					1					
		Толщина Число одного слоев слоя не ме мкм нее	1	1					1					
	Лак	Наименование	ı	1					1					
	a	Число слоев, не ме-	-	N				0 0	8	7				
9.9	грунт-эмаль	Толщина одного слоя. мкм	06-09	20—25					20-25					
Система покрытий	Эмаль, краска, гр	Наименование	Порошковые краски; эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лиэфирные	«Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1286, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Корунд,	ЯрЛИсовт 1315	ЯрЛИсовт 1280	АУ-1518 «Универсал-Люкс»	Стрела МД	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»	Темалак МЛ 90	Ayroxoar BT 100 1K Tonxoar	АКРЭМ-Уретал
	ikā .	Число словв, не ме-	1	que.					-					
	аль, крас	Толщина Число одного словв. слоя, не ме- мкм нее	1	20—25					20-25		Ĺ			
	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	Наименование	ĺ	ЭФ-065, Ярли ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	Ярлисоат 0294	ЯрЛИсовт 0294	AV-0179	Стрела МД	Првямер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011 М»	Темапрайм ЕЕ	Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065
Favoria	условий	эксплуята- ции по ГОСТ 9.104	3	7. 7.										
	Ме	основных окрашиваемых поверхностей [Наружные поверхно- сти выутренних поме- щений из углеродистой стали:	- потолков лассажир- ских и служебных по- мещений пассажирских вагоров локомотивной тяги (в том числетувле- тов) и вагонов электроди- поездов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов										

Продолжение теблицы В 1

CONTRACTOR CONTRACTOR	CHOR	слоя не ме-	СЛОЯ НӨ МӨ-	CJOS HE ME-	мкм нее	CDOS HG MG-	MRM HGB HG MB-	MRM HGG MAG-	мкм нев	мкм нее	мкм нее	мкм нее	мим нее	мкм нее	мкм нее	CIOS NG MEM HGG MEM HG MEM H	CDOS NG MEM HGG MEM HGG	MRM HGG M8-	MRM HGG M8-	MRM HGG M8-	M KM HG M8-	CIOS NEM NEW	CIOS NEM HG M8-	MRM HGG I	мкм нее не ме-
ODHOLD CHORS							1	1	1	1	1	1	1	1	1	1 1	1	1	1	1	1	1	1	1	
			_				-																		
слоя. не м				t		-	06-09	06-09	06-09	06-09	06-09	06-09	06-09	06-09	06-09	20-25	20-25	20-25	80-90	80—90 20—25	50-25	50-25	50-25	20-25	80—90 20—25
панменование		АУ-Вега ЖД	Xenixoc 1K A		Сольватик КД30	Сольватик КД30	Сольватик КДЗО Порошковые краски эпоксидные, поли	Сольватик КДЗ0 Порошковые краски впоксидные, поли эфирные, эпоксипо-	Сольватик КДЗ0 Порошковые краски впоксидные, поли афирные, эпоксипо-	Сольватик КДЗ0 Порошковые краски: эпоксидные, поли- зфирные, эпоксипо- лизфирные «Экспресс»,	Сольватик КДЗО Порошковые краски эпоксидные, поли лиафирные «Экспресс», Явлисовт 1315.	Сольватик КДЗО Порошковые краски: эпоксидные, поли- зфирные «Экспресс», ЯрЛИсоат 1315,	Сольватик КДЗО Порошковые краски эпоксидные, поли- зфирные «Экспресс», ЯрЛИсоат 1315, ЖМАТА-Заксироска	Сольватик КДЗО Порошковые краски впоксидные, поли афирные, эпоксипо- лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1316, Крата-Экспресс», Промос ПС, кЛокомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД,	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зфирные, эпоксипо лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ Коручд,	Сольватик КДЗО Порошковые краски; впоксидные, полизфирные, эпоксипо- лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, кЛокомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д, АУ-Керучд,	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зфирные, эпоксипо лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 135, Кронос-Драйв, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вегажд, АУ-Вегажд, Пентакрип ЖД, АУ-1518	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зфирные, эпоксипо лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 135, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, Пентакрип ЖД, АУ-1518	Сольватик КДЗО Порошковые краски: эпоксидные, поли- эфирные эпоксипо- лиафирные заскопо- лиафирные заскопо- лиафирные заскопо- крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ Корунд, Пентакрип ЖД, АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стреля МД,	Сольватик КДЗО Порошковые краски: эфирные эпоксипо- лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вегажд, АУ-Вегажд, АУ-Б18 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ»,	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зафирные, эпоксипо- лизфирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Коручд, Пентакрил ЖД, АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темялак МЛ 90,	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зафирные, эпоксипо- лизфирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1316, «Украта-Экспресс», Промос ПС, «Крата-Экспресс», Кронос-Драйв, АУ-Вегажд, АУ-Вегажд, АУ-Вегажд, АУ-1518 «Универсал-Люкс», «Снеж-ПРО 111 МУ», Сонеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90, Аутокоат БГ 100 1%	Сольватик КДЗО Порошковые краски; впоксидные, поли- афирные, эпоксипо- гиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1316, Кронос-Драйв, Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-1518 «Умиверсал-Люкс», Стрела МД, АУ-1518 «Умиверсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90, Аутокоат БТ 100 18	Сольватик КДЗО Порошковые краски запоксидные, поли зафирные, эпоксипо- лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега.Ж.Д. АУ-Коручд, Пентакрил Ж.Д. АУ-Коручд, Пентакрил Ж.Д. АУ-1518 «Умиверсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90, Аутскоат БТ 100 1%	Сольватик КДЗО Порошковые краски зяпоксидные, поли- зфирные, эпоксипо- лиафирные «Экспресс», ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, Пентакрип ЖД, АУ-15.18 «Универсал-Пюкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО ТМ МУ», Темалак МЛ 90, Аутскоат БТ 100 1% Топкоат, Хелисс 1К А,
OTHER CHORS.		_					1	1	1	1	1	1	1			1 -	-	-	1 -	-	-	1 -	1 -	1 -	-
2000						1									· ·	7-15	7-15	7—15	7—15	7	21-15	7 - 5	7-15	7 5 5	7 5
эф-065 В	30-065 B		Хелиос РВЕ	Сольватик КГ58		I								91-03X,	9Л-03Ж, ВЛ-02,	ФП-03Ж, ВЛ-02, 8Л-023, 8К-070	9Л-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070	9Л-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, AK-070	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070	ьл-озж, вл-о2, вл-о23, ак-о70	ьл-озж, Вл-о2, Вл-023, АК-070	ьл-озж, Вл-о2, Вл-о2, АК-о70	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070	ФЛ-03Ж, ВЛ-02. ВЛ-023. АК-070
100		(9)	×	S						74	у4	74	74												
					Наружные поверхно-	сти внутренних поме-	щений из алюмичиевых	сплавов и нержавею-	щем стали; - потолков пассажир-		ских и служебных по-	ских и служебных по- мещений пассажирских	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тяги (в том числетуале- тов) и вагонов электро- поездов и электроди- зель-поездов;	ских и служебных по- мещений таксажирских вагонов локомотивной тяги (в том числе туале- тов) и вагонов электро- тоездов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор-	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тям (в том числетуале- тов) и вагонов электро- поездов и электроди- зель-поездов; - потолжов служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- тировочных залов поч-	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тяги (в том числе туале- тоез и вагонов электро- лоездов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго-	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов покомотивной. тяги (в том числе туале- тоез до ви алектроди- зель-поез дов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов.	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов покомотивной тяги (в том числе туале- тов) и вагонов электро- псездов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тяги (в том числетуале- тов) и вагонов электро- псездов и электроди- зель-поэдов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тяги (в том числетуале- тов) и вагонов электро- псездов и электроди- зепь-поездов; - потолисв служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов локомотивной тяги (в том числетуале- тов) и вагонов электроди- зеле-поездов; - потолися служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений таксажирских вагонов локомотивной, тяги (в том числе туале- тов) и вагонов электро- тов дов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов покомотивной, тяги (в том числе туале- тов) и вагонов электро- тоездов и электроди- зель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных залов поч- товых и багажных ваго- нов	ских и служебных по- мещений пассажирских вагонов покомотивной тяги (в том числетуале- тоездов и электроди- псездов и электроди- вель-поездов; - потолков служебных помещений, купе сор- тировочных запов поч- товых и багажных ваго- нов
The state of the s	The second secon		ЭФ-065 B AУ-Вега ЖД	35	3F × K758	ЭФ-065 В Хелиос РВF Сольватик КГ58	Эф-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Эф-065 В АУ-Вега ЖД Хелиюс РВF Хелиюс 1К А Сольватик КТ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — айрирные, поли-в0—90 зфирные, элежсипо-вожно	Эф-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: афирные, поливафирные, эпоксипо-вафирные, эпоксипо-вафирные — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Зоф-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: апоксидные, поли- 80—90 1 — - зфирные, эпоксило- пинфирные пинфирные у4 «Экспресс»,	ЗФФ-065 В АУ-Вега ЖД Хелмос РВF Хелмос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — апоксидные, поли- 80—90 Тмафирные эпоксило- пиафирные У4 «Экспресс», ЯюЛисоат 1315.	Зффб5 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВЕ Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — апоксидные, поли- 80—90 Тимфирные эпоксидные У4 «Экспресс», ЯрПИсоат 1315, ЯрПИсоат 1280.	Зффб5 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВЕ Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — зпоксидные, поли-во-ография поли-во-о	ЗФ-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: апоксило-пияфирные пияфирные пияфирные кЭкспресс», Ярписоат 1315, Ярписоат 1315, Ярписоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, Кронос-Драйв, Куронос-Драйв,	Эф-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: апоксипо-пияфирные: эпоксипо-пияфирные: эпоксипо-пияфирные: эпоксипо-пияфирные: АУ-Вкрата 1280; Кронос-Драйв; Кронос-Драйв; Кронос-Драйв; Кронос-Драйв; Куронос-Драйв; Куронос-Драйв; Куронос-Драйв; АУ-Вега ЖД; АУ-Вега ЖД; АУ-Коручя;	30Ф065 B AV-Bera ЖД Xeлмос PBF Xeлмос 1K A Conьватик КГ58 Conьватик КД30 Порошковые краски: полине в 0—90 пинафирные эпоксиполина учения полине в образительной промосительной полине полине полине промосительной пр	304-065 B AV-Bera ЖД Xerwoc PBF Xerwoc 1K A Conesaruk Kf58 Conesaruk Kf30 Inopouliose lei xpacoki: anni xerioni ya ya phylicia ya ya phylicia ya ya phylicia ya ya phylicia ya ya philosogia ya khara-3kcnpeccia. Ay-Bera ЖД, Ay-Bera ЖД, Ay-Bera ЖД, Ay-Bera ЖД, Ay-Bera ЖД, Ay-1518 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	ЗФФ65 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 — — — — эпоксидные, поли-ворожи: п	300-065 В АУ-Вега ЖД Хелиос РВР Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые красом: 1 - - - - заркриные поли-вомогом на вором придорителей промос ПС, в Премарил ЖД, в Покомогом в Кронос-Драйв, кронос-Д	эф-065 В АУ-Вега ЖД Хелмос РВЕ Сольватик КД30 Сольватик КГ58 Сольватик КД30 1 Порошковые краски: волого вы краски: волого вы краски. волого вы краски. волого вы крата-Экспресс». ВрПисоат 1356, ЯрПисоат 1356, ЯрПисоат 1366, ЯрП	34-065 В АУ-Вега ЖД Хагиос РВР Хагиос ТК А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 — — апокомдные, поли-во-опискио-пискио-пискиосат 1315, ЯрПИсоат 1315, ЯрПИсоат 1315, ЯрПИсоат 1315, ЯрПИсоат 1316, ЯрПИсоат 1316, ЯрПИсоат 1316, ЯрПИсоат 1316, ЯрПИсоат 1416, ЯрПИсоат 1416, АУ-Вега ЖД, АУ-Бега МД, Сорона Драйва, АУ-Вега ЖД, АУ-1518 АК-070 1 Пентакрил ЖД, Со-25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	30-065 В AV-Вега ЖД Хелмос РВР Хелмос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 — — поксидные, поли-во—90 — — амриные замскипо-пиафирные полискипо-пиафирные пиафирные пиафириози 136, ярлисовт 136, я	Зф-085 B АУ-Вега ЖД Хелмос 1К A Сольватик КГ58 Сольватик КД30 1 — — — Порошковые краски: поли- 80—90 1 — — — эфмрные: эпожсипо- пиафирные: эпожсипо- пиафирные: зпожсипо- пиафирные: поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — — — пиафирные: зпожсипо- поли- 80—90 1 — — — — — — — — — — — — — — — — пиафирные: зпожсипо- водинать поли- 80—90 1 — — — — — — — — — — — — — — — — —	39-065 B	30-065 B
Устатот паименование слоя, на ме- паименование слоя, на ме- паименование слоя на ме- паименование слоя на ме- паименование ме- паименование ме- паименование ме- паименование ме- паименование ме- паименование ме- ме- паименование ме- паим	Зас-доб В Ау-Вега ЖД Хелмос РВF Хелмос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: апоксипо-пиафирные, поли-во-пиафирные — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Хелиюс РВF Хелиюс 1К А Сольватик КД30 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — апоксидные, поли-в0—90 пиафирные 11 — РАПисоат 1315, Крлисоат 1280, Крлисоат 1280, Компресся, Компресся, Компресся, Компресся, Компресся,	Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — поксидные, поли- 60—90 1 — — афирные, эпоксипо- пиафирные ЯрЛИсоат 1315, ЯрЛИсоат 1280, «Кралисоат 1280,	Порошковые краски: — — апоксидные, поли- 80—90 1 — — — афириные, элексипо- пмафириные У4 «Экспресс», Ярлисовт 1280, «Крата-Экспресс», какрата-Экспресс», при какрата-Экспресс», какрата-Экспрессы, какр	у4 вамкомдные, поли- 80—90 1——————————————————————————————————	74	74	9.4						Y2	x Нокомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д, ВЛ-02, AУ Корунд,	У2 ФЛ-03Ж, Кронос-Драйв, Куснос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-КегаЖД, АУ-Корунд, ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрыл ЖД, 20—25 2 — — —	Y2 ФЛ-03Ж, Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д. АУ-Кега Ж.Д. АУ-Корунда, ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрыл Ж.Д. 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	Y2 ФЛ-03Ж, Кронос-Драйв, Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д. АУ-Корунд, AV-Корунд, AV-070 AV-1518 AV-070 «Умиверсал-Люкс», AV-070 «Умиверсал-Пюкс», AV-070 AV-070 «Умиверсал-Пюкс», AV-070 AV-07	У2 фл-03ж, Кронос-драйв. АУ-Вега Ж.Д. Вл-02, АУ-Корунд. Вл-023, 7—15 1 Пентакрил Ж.Д. АУ-1518 АК-070 аУниверсал-Люкс», Стрела МД,	У2 фл-03ж, Кронос-драйв, Кронос-драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, Вл-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	У2 ФЛ-03Ж, Кронос-Драйв, Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90,	У2 ФЛ-03Ж, ВЛ-02, АУ-8егаЖД, ВЛ-02, АУ-600м ЖД, АК-070 АУ-1518 АУ-1518 АУ-1518 Стрела МД, Стрела МД, Скнеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90, Аутоковт БЛ 100 1%			
Хелмос РВF Хелмос 1К А Калистине поватия КТ58 Сольватия КТ58 Сольватия КТ58 Порошковые краски: поли варине поможно так поможн	390-065 B Ау-Вега ЖД Хелиос 1К А Сольватик КД30 Порошковые краски:	Хелиюс РВЕ Хелиюс 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — зфирные, поли-во-пиафирные 80—90 тимафирные *Экспресс», ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС,	Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — Порошковые краски: — — — — эпоксидные, поли- 60—90 1 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Порошковые краски; — — апоксидные, поли- 80—90 1 — — афирные поли- 80—90 1 — — — пмафирные плафирные к.Экспресс», Ярлисоат 1315, Ярлисоат 1280, «Крата-Экспресс», промос ПС,	у4 афирные, поли- 80—90 1 — — — апоксидные, поли- 80—90 1 — — — пиафирные эпоксипо- пиафирные ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС,	74	74	9.4						Y2 ФЛ-03Ж,	У2 ФЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, АУ-Корунд,	Y2 ФЛ-03Ж, Ay-Bera Ж.Д. Ay-Bera Ж.Д. Ay-Reva Ж.Д. Ay Коручд. Ay Cop. Ay	У2 ФЛ-03Ж, Кронос-Драйв, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрыл ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	У2 фЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, ВЛ-02, АУ-Корунд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — АК-070 АУ-1518	У2 фЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, ВЛ-02, АУ-Корунд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — Стрела МД, Стрела МД,	У2 ФЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — Стрела МД, Сорела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ»,	У2 ФЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Коручд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90,	У2 ФЛ-03Ж,	У2 ФЛ-03Ж,	У2 ФЛ-03Ж, АУ-Вега Ж Д, АУ-670 АУ-1518 АУ-15	у2 фл-озж, Ау-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-ВегаЖд, АУ-боручд, АУ-070 АУ-1518 А
Устатов на менталименование слоя, не менталименование слоя, не менталименование слоя, не менталименование слоя не менталим	Зас-доб В Ау-Вега ЖД Хелиос 1К А Сольватик КД30 Порошковые краски:	Хелиюс РВF Хелиюс 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — апоксидные, поли-во—90 1 — — пиафирные эпоксипо-пиафирные Арписоат 1315, Ярписоат 1315, Ярписоат 1315, Ярписоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив»,	Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — поксидные, поли- 80—90 1 — — пиафирные эпоксипо- пиафирные ЯрЛИсовт 1315, ЯрЛИсовт 1315, ЯрЛИсовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив»,	Порошковые краски; — — апоксидные, поли- 80—90 1 — — афирные, эпоксипо- пиафирные в «Экспресс», ЯрлИсоат 1315, ЯрлИсоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив»,	у4 «Экспресс», ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Локомотив»,	74	74	9.4						ужебных У2 фЛ-03Ж,	ужебных У2 фЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, АУ-Корунд,	уже беных У2 фл-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, Вл-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ужебных уг фл-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, АУ-Воронд, ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ужебных уг фл-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Борунд, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — АК-070 АУ-1518	ужебиых у2 фЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сор- ВЛ-023, 7—15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АК-070 АУ-1518 АУ-1518 Стрела МД,	ужебиых у2 фл-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сор. Вл-023, 7—15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АУ-1518 АУ-1518 Стрела МД, Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ»,	ужебиых у2 фл-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сорон Вл-023, 7—15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АХ-070 АУ-1518 аУживерсэл-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Төмэлэк МЛ 90,	ужебиых у2 фл-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АК-070 АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Төмалак МЛ 90, Аутокоат БТ 100 114	ужебиых у2 фЛ-03Ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сорон ВЛ-023, 7—15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АК-070 АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Томоат ВТ 100 118 МУ», Томоат ВТ 100 118	ужебиых у2 фЛ-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сор- ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — АК-070 АУ-1518	ужебиых у2 фЛ-03ж, АУ-ВегаЖД, АУ-ВегаЖД, АУ-Ворунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Корунд, АУ-Сор- ВЛ-023, 7—15 1 Пентажрил ЖД, 20—25 2 — — АУ-1518 аУниверсал-Люксь, Стрела МД, аСнеж-ПРО 111 МУь, Темалак МЛ 90, АУ-токоат БТ 100 114 МУь, Топкоат, Топкоат, Хелисс 11К А,
Остатоватия КГ58 слоя, не ме- паименование слоя, не ме- паименование слоя не ме- паименование мих нее		Хелиюс РВF Хелиюс 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — апоксидные поли- 80—90 1 — — пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирные пиафирисовт 1315, ярлисовт 1380, якрата-Экспресс», промос ПС, ялокомотива», кронос-Драйв, кронос-Драйв.	Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — апоксидные, поли- 60—90 1 — — пиафирные У4 «Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Коннос-Драйв,	Порошковые краски:	у4 «Экспресс». Ярлисовт 1315, Ярлисовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв,	74	74	9.4							ВЛ-02.	ВЛ-02, ВЛ-023, 7—15 1 Пентакрил Ж.Д. 20—25 2 — — —	ещений, купе сор- вл-02, 7—15 1 Лентакрыл Ж.Д, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ещений, купе сор- вл-02, 7—15 1 Лентакрил Жд, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВП-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — ВП-02, АК-070 АК-070 «Универсал-Пюкс», Стрела МД,	ВП-02, AV Коручді, ВП-02, AK-070 AK-070 AV-1518 AV-15	ВП-02, АУ Коручді, ВП-02, ВП-02, Т15 1 Пентакрыл ЖД, 2025 2 — — АК-070 АК-070 АУ-1518 «Универсал-Люкс», Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МП 90,	ВП-02, 7—15 1 Пентакрыл ЖД, 20—25 2 — — — АК-070 АК-070 Стрела МД, «Снеж-ПРО 111 МУ», Темалак МЛ 90, Аутокоат БТ 100 11к	ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрыл ЖД, 20—25 2 — — — АК-070 АК-070 Стрена МД, «Снеж-ПРО 118 МУ», Темалак МЛ 90, Аутокоат БТ 100 118 Томкоат БТ 100 118 Томко	ВЛ-02, АУ Коручді, ВЛ-02, ВЛ-02, Т—15 1 Пентакрил Ж.Д., 20—25 2 — — АК-070 АК-070 Стрела М.Д., Темалак М.П. 90, Аутокоат БТ 100 114 МУ». Толкоат, Толкоат,	ВП-02, AV Коручді, ВП-02, AX-070 АХ-070 АХ-070 АХ-070 АХ-070 АУ-1518 АУ-1518
1		Хелиос РВЕ Хелиос 1К А Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — поли-во-ро 1 — — пиафирные: эпоксипо-пиафирные — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Порошковые краски: — — — апоксидные, поли- 80—90 1 — — афирные. эпоксипо- лиафирные У4 «Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-драйв, АУ-Веса-Ж.П.	Торошковые краски: ———————————————————————————————————	у4 у4 У4 У5 Мафириан, поли- 80—90 1 — — — афириане, поли- 80—90 1 — — — пиафириане, эпоксипо- пиафириане, эпоксипо- пиафириане, поли- 80—90 1 — — — — — — — — — — — — — — — — — —	y4	y4	y4	XCO DA	XCO DA	XCO DO	XCO DO XX	X20 OF THE PARK		SALAC, AT NODY PART.	BJ1-02, 7—15 1 THENSON W. D. 20—25 2 — — — —	ВП-02, AV-070 AV-1518 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	ещении, купе сор- ВЯ-023, 7—15 1 Лентакрил ЖД, 20—25 2 — — — их и багажных ваго- АК-070 «Универсал-Люкс»,	ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВЛ-02, 7—15 1 Пентакрил ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВП-02, 7—15 1 Пентакрыл ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВП-02,	ВЛ-02, 7—15 1 Лентакрыл ЖД, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —	ВЛ-02, A7 Rogyviда, 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —

*	
α	ì
Samuel	2000
ma	
grire	2
OW'D	No.
ş	3
Tac	2
_	

					Система покрытий	THR					
Наименование	условий	Грунтовка. грунт-эмаль, краска	иаль, крас	883	Эмаль, краска г	прунт-эмаль	,	Лак			Комп-
основных окрашиваемых поверхностей	эксплуата- ции по госте 104	Наимено вание	Толщина Число одного слоев слоя. не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина од ного слоя, мкм	Число словв, не ме-	Наименование	Толщина Чиспо одного словв слоя. не ме- мки нее	Число слоев, не ме-	лексная толщина покры- тия мкм
Наружные поверхно-	7.2	ЯрЛИсовт 7130 ЖТ	40-45	1	ЯрЛИсоат 7130 ЖТ	40-45	-	1	I	ı	8090
сти внутренних поме- щений тамбуров пасса-		Эмакоут 7320 ЖД	40-45	-	Эмакоут 7320 ЖД	40-45	-	1	1	ı	8090
жирских вагонов локо- мотивной тяги и элект-		30-065	18-25	+	Эпотрайн	20-25	es.	1	-	ı	58-75
родизель поездов из углеродистой стали:		Темабонд СТ 300	30-35	1	Темабонд СТ 300	25-30	2	1	1	1	80-100
 по старому покры- тию; 		Темаюут ХБ30	30-35	1	Темвкоут ХБ30	25-30	2	1	1	I	80-100
- по чистому метал- лу		В соответстви	и со схем	-1 имв	соответствии со схемами 1—25 и 34—35 таблицы Д.1 (за исключением	д.1 (за ис	ключен	мем шлатлевок и лакв)	и лака)		
Наружные поверхно- сти внутренних поме- щений из углеродистой стали:	7.2	1	1	1	Порошковые краски: эпоксидные, поли- афирные, эпоксипо- лизфирные	06-09	1	1	Į.	1	9090
- потолюв жледовых почтовых прузовых помещений багажных вагонов: - стен и грузовых по- пож кладовых почтовых вагонов и грузовых помещений багажных вагонов; - потолков и стен машинных помещений машинных помещений двагонов и дизель-поездов		ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлэк Праймер 65	20—25	-	«Экспресс», ЯрЛИсоат 1315, ЯрЛИсоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрайн, Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ Корунд, Пентакрил ЖД	20—25	2		I	1	60-75
		ЯрПИсовт 0294			ЯрЛИсоат 1315						
		ЯрЛИсовт 0294	20		ЯрЛИсоат 1280	000	c			7. 6	75
		AY-0179	67-07	-	АУ-1518 «Универсал-Люкс»	67-07	7	1	I		
		Стрела МД	_		Стрела МД						

Продолжение таблицы В 1

	December				Система покрытий	TMR					
Ме	условий	Грунтовка грунт-эмаль, краска	аль. кра	DKS	Эмаль, краска, грунт-эмаль	рунт-эмал	á	Лак			Komn-
основных эксповных предоставляющий поверхностей гос	эксплуата- ции по ГОСТ 9 104	Наименование	Талщина Число однаго слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толарина Число одного слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	Число слоев. не ме-	толцина покры- тия мкм
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд						
		Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД						
		«Снеж-ПРО 011 М»			«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90						
	I	Аутокоат БТ 100			Ayroxoar 5T 100 1K						
		Шасси Праймер 1К			Толкоат						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						
		3Ф-065 B			АУ-Вега ЖД						
		XenwocPBF			Хелиос 1К А						
	1	Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
Наружные поверхно- сти внутренних поме- щений из апкиминиевых сплавов и нержавеко- щей стали потолков кладовых почтовых вагонов и грузовых помещений багажных вагонов; - стен и грузовых по- лож кладовых почтовых вагонов и грузовых по- мещений багажных ва- гонов потолков и стен машминых помещений вагонов и дизель-поез- дов	22	ФЛ-03Ж, ВЛ-02, ВЛ-023, АК-070	715	-	«Экспресс», Ярлисоат 1315, Ярлисоат 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйа, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ-Срала МД, Пентакрил ЖД, Стрела МД, АУ-1518 «Универсал- Люс», «Снеж-ПРО 111 МУ», «Снеж-ПРО 111 МУ», Крихоат БТ 100 1К Топкоат, Хелмос 1К А, Сольватик КДЗО	20-25	N	1	1		47-65

Продолжение таблицы В.1

	Kown-	Число слоев, не ме-	60-75							60-75						
	Лак	Толацина одного слоя. мкм	1							1						
		о Наименование е-	. 1							-						
	36	Число слоев, не ме-	8							8						
TWR	грунт-эма	Толщина одного слов. мкм	20—25							20-25		_				
Система покрытий	Эмаль, краска, грунт-эмаль	Наименование	«Экспресс», ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрайн, Промос ПС, «Локомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, АУ Корунд,	ЯрЛИсоат 1315	ЯрЛИсоат 1280	Промос ПС	АУ-1518 «Универсал-Люкс»	Стрела МД	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»	Темалак МЛ 90	Аутокоат БТ 100 1К Топкоат	АКРЭМ-Уретал	АУ-Вега ЖД	Xenwoo 1K A
	63	Число слоев. не ме- нее	-							-						
	аль, крас	Толщина одного слоя, мям	20—25							20-25						
	Грунтовка, грунт-эм аль, краска	Наименование	ЭФ-065, Ярли ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	ЯрЛИсоат 0294	ЯрЛИсовт 0294	Эмлак Праймер 65	AY-0179	Стрела МД	Правмер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011 М»	Темвпрайм ЕЕ	Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065	34-065 B	Хелиос РВ F
- Land	условий	ыкоплуята- ции по ГОСТ 9 104	72						8.6							
	9 8	основных окращиваемых поверхностей	Наружные фанериые, древесио-стружечные и древесио-аоложнистые поверхности внутренних помещений: - потожов купе, сортировси и багажных вагонов; - потожов кладовых потожов:	зовых помещении ра- гажных вагонов;	- потолков и стен туа-	летных помещении, по- толков и стен тамбуров										

Продолжение таблицы В 1

	KOMn-	толщина покры- тия мкм	06-09	60-75				- 7 	60-75					
		Число слоев. не ме-	I	1					1					
		Топщина одного сл.оя. мкм		1					1					
	Лак	Наименованив	1	1					1					
	á	Число словв, не ме-	-	8					2					
MM	прунт-эмаль	Толщина одного слоя, мкм	06-09	20—25			, - , -		20-25			- - -		
Система покрытий	Эмаль краска, п	Наименование	Порошковые краски: эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лизфирные	«Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэби, Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега Ж.Д, АУ Корунд,	Стрела МД	ЯрЛИсовт 1315	ЯрЛИсовт 1280	АУ-1518 «Универсал-Люкс»	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»	Темзлак МЛ 90	Ayroxoar 5T 100 1K Tonkoar	АКРЭМ-Уретал
	Ka	Число словв, не ме-	-1	*					-					
	аль. храс	Толцина одного слоя, мкм	1	20—25					20-25					
	Грунтовка грунт-эмаль, краска	Наименование	1	ЭФ-065, Ярли Эф-065, Эмлак Праймер 65	Стрела МД	ЯрЛИсоат 0294	Ярлисовт 0294	AY-0179	Праймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011 М»	Темапрайм ЕЕ	Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065
Povnna	условий	эксплуата- ции по ГОСТ 9.104	74		I									
	ие	осмовных окрашиваемых поверхностей	Поверхности из угле- родистой стали обору- дования внутри поме- щения: раскладок, две-	peri, mederir										

Продолжение таблицы В 1

	Lavana					20,00					
ме	усповий	Грунтовка, грунт-эмаль, краска	лапъ, кра	Ska	Эмаль, краска, грунт-эмаль	грунт-эмал	Д	Лак			Kown-
основных окраши вземых поверхностей	эксплуата- ции по ГОСТ 9.104	Наименование	Топцяна Число одного слоев слоя, не ме- икм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Топцина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наименование	Толецина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	толщина покры- тия мом
		34-065 B			AY-Bera ЖД						
		Хелиос РВ Е			Хелиос 1К А						
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
Деревянные поверх- ности оборудования внутри помещения, рас- кладож, дверей, мебели	74	3Ф-065, ЯрЛИ 3Ф-065, Эмлак Праймер 65	2025	**	«Экспресс», ЯрЛисовт 1315, ЯрЛисовт 1280, «Краже-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ Корунд.	20-25	N	1	ĺ	1	60—75
		ЯрЛИсовт 0294			Ярлисовт 1315						
		ЯрЛИсовт 0294			ЯрЛИсовт 1280						
		AY-0179		7 3	АУ-1518 «Универсал-Люкс»						
		Стрела МД			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд						
		Праймер Пентакрил ЖД	20-25		Пентакрил ЖД	20-25	8	1	1	1	60-75
		«CHBX-TIPO 011 M»			«Смеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90	,					
		Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К			Ayrokoar 5T 100 1K Tonkoar						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						

Продолжение таблицы В 1

Parameter Par		Laurana				Система покрытий	тий				Ī	
Y4 Harvaerosarie Tomignel Union Horizo Tomignel Union Horizo Harvaerosarie Tomignel Union Horizo Harvaerosarie Tomignel Union Horizo Harvaerosarie Tomignel Union Harvaerosarie Harvaerosarie Tomignel Union Tomig		условий	Грунтовка, прунт-эг	иаль. кра	8x9	Эмаль, краска, п	рунт-эм ал	92	Ла	,		Komn-
У4 Хелиос РВF Хелиос 1К А Сольватик КГSB Сольватик КДЗО У4 Сольватик КГSB «Экспресс», ВрПисовт 1280, «Крата-Эвспресс», «Крата-Ввстресс», «		эксллуата- ции по ГОСТ 9 104		Топщина однага слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наименование	Топщина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	толщина покры- тия. мки
У4 Келиос РВF Сольватик КТБВ Сольватик КТБВ Сольватик КДЗО 944 Сольватик КТБВ 4.3 кспресс», ВрПи соэт 1280, Крата - 3 ксрата			34-065 B			АУ-Вега ЖД						
у4 Сольватик КГ58 Сольватик КД30 Сольватик КД30 944 АК-070			Хелиос РВР			Xenwoc1KA						
74 на Экспресс», ВрПисовт 1316, ВрПисовт 1280, «Крата-Экспресс», Промос ПС, «Покомотив», Кремос-Драйв, АУ-Вета ЖД, ВП-02, АУ-1518 АК-070 1 Пентакрил ЖД, ВП-02, АУ-1518 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —			Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
AK-070 7 no 311-773 20-25 2 —	Поверхности обору-	74				«Экспресс»,						
An-03ж, Bn-02, Ak-070 7-15 1 Пентакри ЖД, Av-025 2 — </td <td>дования внутри поме-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>ЯрЛисоат 1315,</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	дования внутри поме-					ЯрЛисоат 1315,						
### ### ### ##########################	щения: раскладок, две-					ЯрДИсовт 1280,						
Промос ПС, Промос ПС, Промос ПС, Кронос-Драйв, АУ-Вета ЖД, АУ-Вета ЖД, АУ-Вета ЖД, АУ-Вета МД, АУ-1518 АУ	NAME OF THE OWNERS OF THE OWNE					«Крата-Экспресс»,						
## Richard Ric	donorio vinconio					Промос ПС,	Y					
## Potence-Appairs						«Локомотив»,						
сности аккуму- гороны из улле- тороны из улле- втарей аккуму- ставрей аккуму- правмер 28 ЭК 7—15 1 АУ-Вега ЖД. АУ-БРГа 20—25 2 —						Кронос-Драйв,						
BII-02,			ФЛ-03Ж,	1		AY-Bera ЖД,						
BIN-023, AK-070 7—15 1 Пентакрил ЖД, AV-1518 20—25 2 2 — <th< td=""><td></td><td></td><td>ВЛ-02,</td><td></td><td></td><td>АУ Корунд.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></th<>			ВЛ-02,			АУ Корунд.						
кности авкуму- станов из угле- станов из установ ке ще- станов из установ ке ще- правмер 28 ЭК АУ-1518 стрем авкуму- станов из угле- станов из угле-			BII-023,	7-15	ye.	Пентакрил ЖД,	20-25	2	1	ı	ĺ	47-65
CTPD NB MB. CTPD NB MB. CCHP NB MB. CCHP NB MB. CCHP NB MB. AyTOXOGN ET 100 1K TONK COST. AYTOXOGN ET 100 1K CRAILWING B C BHYT- FOCT AF3-X COD HORSE WE WAS YING- 9 032 AF3-X AFIN COST 280 AF3-X STRAING WE WE WE WE STANK AF17-25 AFIN COST 28 AF17-25			AR-0/0			AV-1518						
сиости амкуму- сящиков с внут- сороны из улле- втарей аккуму- т сталиг 7 по 3 П-773 Стрела МД. Аутокоат БТ 100 1К Толкоат. Хелиос 1 КА. Сольватик КДЗО 20—25 1 A73-X 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — — —						«Универсал-Люкс»,						
сности аккуму- годоны из упле- втарей аккуму- тотоватия 7 по 3 П-773 20—25 4 Онеж-ПРО 111 МУ», Тотокоат БТ 100 1К Тотокоат БТ 100 1К Сольватия КДЗО 20—25 20—25 1 АГЗ-К 20—25 4 ВрЛисовт 280 20—25 4 ВрЛисовт 28						Стрела МД.						
сности аккуму- годимов с внут- оставния утле- в тазрей эккуму- т сталиг 7 по 3 П-773 Тол коат . Тол коат . Тол коат . Тороны из утле- в тазрей эккуму- в тазрей эккуму- т сталиг 20—25 3 П-773 1 АГЗ-X 20—25 3 П-140М 20—25 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —						«Снеж-ПРО 111 МУ»,						
сности аккуму- годинов с внут- години в угле- в тарей аккуму- години в угле- в тарей аккуму- в тарей аккуму- години в тарей акк						Темалак МЛ 90,						
сности авкуму- годоны из улле- отдановке ще- втарей аккуму- тороны из улле- отдановке ще- втарей аккуму- тороны из улле- отдановке ще- праймер 28 ЭК Толисовт 7 тотдановке ше- праймер 28 ЭК Толисовт 7 тотдановке ше- отдановке ше- отдановке ше- отдановке ше- отдановке ше- отдановке ше- праймер 28 ЭК Толисовт 7 тотдановке ше- отдановке ше- отдановк						Аутокоат БТ 100 1К						
сности авкуму- гороны из улле- отдановке ще- втарей аккуму- тороны из улле- отдановке ще- втарей аккуму- тороны из улле- отдановке ще- втарей аккуму- тороны из улле- отдановке ще- праймер 28 ЭК Хелмос 1 КА, 20—25 20—25 2 — <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Tonkoar,</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>						Tonkoar,						
сящиков с внут- горины из угле- готали и этарей втокуму- готали и втарей втокуму- праймер 28 ЭК 17—25 1 ЭП-140М 20—25 2 — — — — — — — — — — — — — — — — —						Хелиос 1К А, Сольватик КД30	1					
сящиков с внут- гороны из укле- сталии: FOCT 9 032 AГЗ-X 20—25 ЯрЛИсовт 280 1 АГЗ-X 20—25 ЯрЛИсовт 280 20—25 ЯрЛИсовт 28	Поверхности аккуму-	7 110	эп-773			3R-773						
правите втарей авхуму- Арлисовт 28 Арлисовт 28 Правимер 28 ЭК Прав	ляторных я щиков с внут-	POCT 9 032	Ar3-X	20-25	-	Ara-x	20-25	2	1	1	ſ	80-75
установке ще- атарей аккуму- Праймер 28 ЭК 17—25 1 ЭП-140М 20—25 2 — — —	родистой стали:		ЯрЛИсовт 0280			ЯрЛИсовт 7126						
атарей эксуму- Праймер 28 ЭК 17—25 1 ЭП-140М 20—25 2 — — —	- now veragonale use.											
Праймер 28 ЭК	лочных батарей аккуму-		ЯрЛИсовт 28	17-25	-	3П-140M	20-25	2	1	1	1	80-75
	ляторов;		Праймер 28 ЭК			3FI-140M						

Продолжение таблицы В 1

	Комп-	толщина покры- тия, мкм		60-75	80-100	60-75			2/-/2	60—75				60-75			
		Число слоев. не ме-		ı	1	I			I	l -				1			
		Толщина Число одного слоев слоя, не ме- мкм нее		I	-	1			ı					ı			
	Лак	Наименование		1	1	1			ı	1				1			
		Число слоев, не ме-		OI.	7 +	2		ŕ	4	8				2			
NA.	прит-змал	Толщина одного слоя, мкм		20-25	20-25 20-25	20-25		20 25	2	20—25				20-25			
Система покрытий	Эмаль, краска, грунт-эмаль	Наименование	311-773	XB-785	XB-785 c naxom XB-784	Al3-X	ЯрЛИсовт 7126	3F-140M	3П-140M	«Экспресс», Ярлисоат 1315, Ярлисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрайн, Промос ПС, «Помостив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, Пентакрил ЖД	ЯрЛИсовт 1315	Ярлисовт 1280	АУ-1518 «Универсал- Люкс»	Стрела МД	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»
	ca	Число слоев, не ме-		*	-				-	-				-			-
	прунт-эмаль. краска	Толцина одного своя, мкм		20-25	20-25	30-25			17-25	20—25				20-25			
	Грунтовка прунт-эм	Наименование	3П-773	XC-010	XC-010	AΓ3-X	ЯрЛИсовт 0280	ЯрЛИсовт 28	Праймер 28 ЭК	ЭФ-065, Ярли ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	ЯрЛИсовт 0294	ЯрЛИсовт 0294	AV-0179	Стрела МД	Праймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011 М»
Fowns	усповий	эксплуата- ции по ГОСТ 9 104								4 %							•
	Наименование	2 X X	- при установке кис-	лотных батарей акку- муляторов						Поверхности перегородок котельных отделений и оборудования внутри котельных из углеродистой стали							

Продолжение таблицы В 1

					Система покрытий	THE					
ме	условий	Грунтовка грунт-эмаль, краска	аль. крас	DKG	Эмаль, краска, п	грунт-эмаль	4	Лак			Komn-
основных окраш изаемых повер жностей	оксплуата- ции по госте 104	Наименование	Талщяна Число однаго слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина одного слоя, мкм	Число слоев, не ме-	Наименование	Толщина Число одного словв слоя, не ме- мкм нее	Число словв. не ме-	лексная толщина покры- тия мки
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90						
		Аутоковт БТ 100			Аутокоат БТ 100 1К						
		Шасси Праймер 1К			Топкоат						
		Эмлак Праймар 65, ЭФ-065			АКР ЭМ-Уретал						
		3Ф-065 B			АУ-Вега ЖД						
		XenwocPBF			Xenuoc 1K A						
		Сольватик КГ58			Сольватик КД30						
		1	Į	1	KO-8104, KO-8101	20-25	3	-	1	1	60—75
Поверхности перего- родок котельных отде- лений со стороны кори- доров из углеродистой	74	J	1	1	Порошковые краски. эпоксидные, поли- эфирные, эпоксипо- лиэфирные	06-09	-	1	1	1	06-09
CYBDY		ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	20—25	-	«Экспресс», ЯрПисоат 1315, ЯрПисоат 1280, «Крата-Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Покомотия», Кронос-Драйа, АУ-Вега Ж.Д, АУ Корунд, Пентакрил Ж.Д	20—25	N	I	1	1	60—75
		Ярлисовт 0294			Ярписовт 1315						
		ЯрЛИ совт 0294	20-25	***	ЯрЛИсоат 1280	20-25	8	1	1	1	60-75
		AY-0179			АУ-1518 «Универсал- Люкс»						

Окончание таблицы В 1

	Lovana				Система покрытий	THE					
Наименование	усповий	Грунтовка, грунт-амаль, краска	аль, кра	cxa	Эмаль, краска, грунт-эмаль	геме-тиус.	2	Лак	×		Kown-
окрашиваемых поверхностей	эксплуата- ции по ГОСТ 9.104	Наименование	Tortushia Yacad ognoro choes, chos, he me- axxa nee	Число слоев, не ме-	Наименование	Талцина Число одного слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число слоев, не ме-	Наименование	Толцина Число одного слоев, слоя, не ме- мкм нее	Число сло ев, не ме-	тожры- тия мкм
		Стрела МД			Стрела МД						
		Праймер АУ Корунд			АУ Корунд						
		Праймер Пентакрил ЖД			Пентакрил ЖД						
		«Снеж-ПРО 011 М»			«Снеж-ПРО 111 МУ»						
		Темапрайм ЕЕ			Темалак МЛ 90						
		Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К			Аутоковт БТ 100 1К Толковт						
		Эмлак Праймер 65, ЭФ-065			АКРЭМ-Уретал						
		34-065 B			АУ-Вега ЖД	_					
		Хелиос РВ F			Хелиос 1К А						
		Сольватик КГ58			Сольватик КДЗ0						

** Комплекс дакокрасочных материалов для полос безопасности должеч наноситься по загручтованной, зашлатлеванной, вторично загрунтован- Окрашивания кузовов пассажирских вагонов из нержавеющей стали в соответствии со схемами 1—3 таблицы Д.1. ной грунтом-выравнивателем и зашлифовачной поверхности в соответствии с любыми схемами. 1—35 таблицы Д.1.

*** Обработка подоконной накладной гофры (декоративной полосы) и скрытых сечений должна производиться после грунтования кузова вагона в соответствии с любыми схемеми 1—35 таблицы Д.1.

Т а б л и ц а В 2 — Системы противокоррозмонной защиты внутренних поверхностей пассажирских вагонов при КВР (группы условий эксплуатации У2, УХЛ2 по ГОСТ 9.104)

					Операции выполнения противокоррозионной защиты	ения про	гивокоррози	онной защиты				
Поверхности. подлежацие	Подготовка поверхности под противо-	Грунтование сварных швов и вновь вваренных поверхностей	сварных ых пове	швов и ржностей	Нанесение II онного слоя	унтовочного на всю пове кузова	адлези- рхность	Нанесение защитных слоев на расчищенную поверхность «узов а	защигных (ную повер кузова	кность	Комплексная толщина покры- тия, мим, не менее	ксная покры- м. не ее
прогивокоррози он- ной обработка	коррозион- ную защиту	Наименование м атериала	Число слове, не менее	Толщина сухого покры- тия. мки. не	Наименование материала	Число слоев, не менее	Толщина сухого локры- тия мкм, не менее	Наименование материала	Число слоев, не менее	Толщина сухого покры- тия, мкм. не менее	HA COXDA- HWBILLE M- CA DOKDA- TMM	на восста новлен- ном покры-
Внутренняя по-				10	1 Системы покрытий с органическими материалами	й с орга	ническими	материалами				
верхность из углеро- дистой стали кузова (включая вновь ва- ренные стойки, лат- ки, фальшборта, ли- сты подвагонного пояса и потвы; - крыша и стены (боковые, торцевые, тамбурные) до ник- него уровия оконных проемов пасса- жирских вагонов, злектропоездов и дизэль-поездов	Очистка ста- рого отслоив- шегося и раз- рушившегося покрытяя из	B.fl-02		7—10	Мастика «Демифия»	-	000-150	Мастика «Демпфия**, состав «Прим Боди»**	1-2	00%		Не менев 1000
- стены ниже оконных проемов и пол пассажирских вагонов локомотивной тяги, пол вагонов электропоездов;	масили до ур- сенове, плас- товой ржав- чины, извест- ковых отло- жений	ВЛ-023		,	состав «Прим Боди»*			Мастика «Демифи»**, состав «Прим Боди»**	1-2	1100	Не 100—150 менее 1200	Не менее 1200
- СТВНЫ НИЖВ ОКОННЫХ ПРОВМОВ И ПОЛ ПОЧТОВЫХ И Ба-			- 6					Мастика «Демпфи»", состав «Прим Боди»"	1-2	006		Не менее 1000

C			
Ç	3	۱	١
			5
	į		
1	1	١	Š
	į		
			è
			5
		Š	5
			ξ
C			ί
()

					Операции выполнения противокоррозионной защиты	офи кина	тивокоррози	онной защиты				
Поверхности.	Подготовка по верхности под противо-	Грунтование сварных швов и вновъ вваренных поверхностей	сварных	с швов и зряностей	Нанесение гр онного слоя	унтовочного на всю пове кузова	э адгези- ерхность	Нанесения защитных слове на расчищенную поверхность «Узов а	защитных (ную повер кузова	слова на	Kown ToJ nosp	Комплексная толщина покрытия, не менее. мки
прагивоворозион- ной обработка	коррозион- ную защиту	Наименование материяла	Hucho choes, He Mened	Толщина сухого покры- тия. мкм. не	Наименование материала	Число слоев, не менее	Толщина сухого покры: тия мкм, не менее	Наименование материала	Число слоев, не меняе	Толцина сухого покры- тия, мкм, не менее	HB COXDB- HWBILLEM- CSI NOKDB- TWW	на восста- ном покры- тик
Внутренняя по-				II Cucr	Системы покрытий с водно-дисперсионными материалами	водно-д	исперсион	ными материала	NAM			
верхность из углеро- дистой стали кузова (вилючая вновь ва- ренные стойки, лат- ки, фальшборта, ли- сты подвагонного												N. A.
пояса и пола): - крыша и стены (боковые, торцевые, тамбурные) до ниж-	Очистка от старого от- слоившегося и разрушив-		-					Мастики «Изомаст» или	1-2	1000		Не менее 1000
проемов; -стены ниже оконных проемов и пол пассажирских вагонов локомотивной тяги, пол вагонов электропоездов и дизель-поездов;		ВЛ-02 мли ВЛ-023	÷.	7—10	3Ф-065, или ЯрЛИ 3Ф-065	0	40—50	Ярлисоат 5 или состав «Прим Барьер W»	1-2	2000	200	Не Менее 2000
- стены ниже окон- ных проемов и пол почтовых и багажных вагонов покомотив- ной тяги	ТОВКИ								1-2	1000		Не менее 1000

Для нанесения в качестве грунтовочного слоя мастика «Демпфи» и состав «Прим Боди» должны быть разведены соответствующими растворите-лями в соотношении 3:1.
 "Мастика «Демпфи» и состав «Прим Боди» при нанесении в качестве защитного слоя должны наноситься в состоянии поставки на всю внутрен-

45

нюю поверхность.

Таблица В 3 — Системы противокоррозионной защиты внутрениих поверхностей пассажирских вагонов при КР-2, КР и МВПС при КР-2 (группы условий вистемы условий в 20 уул до год о 104) 46

	ксная покры- м. не ее	на восста- новлен- ном покры тии		Не менее 1000	Не менев 1200	Не менее 1000
	Комплексная толщина покры- тия, мкм. не менее	на сожра- нившем- ся покры- тим			100-150	
	лоев на	Топщина сухого покры- тия, мки. не менее		006	1100	006
	защитных с ную повер кузова	Число слоев, не менее		1-2	1-2	1-2
онном защить	Нанеодние защитных слоев на расчищенную поверхность кузова	Наименование материала	материалами	Мастика «Демлфи»**, состав «Прим Боди»**	Мастика «Демпфи»**, состав «Прим Боди»**	Мастика «Демпфи»**, состав
тивопрорози	з адгези- врхность	Толщина сухого покры- тия, мим, не менее	эническими		100—150	
эдн кина	унтовочного на всю пове кузова	Число слоев, не менее	A c opre		-	
Операции выполнения противокоррозионном защиты	Нанесение грунтовочного адгези- онного слоя на всю поверхность кузова	Наименование материала	Системы покрытий с органическими материзлами	Мастика «Демпфи»	или состав «Прим Боди»*	
			1 C		7—10	
	оварных мя	Числа слоев, не менее			v-	
	Грунтование сварных швов и вновь вваренных поверхностей	Наименование материяла		811-02	или ВЛ-023	
	Подготовка повержности под противо-	коррозион- ную защиту		Очистка старого отсложение постоя и раз-	мастик на ор- ганической основе, плас- товой ржав- чины, извест- ковых отло- жений	
	Поверхности подлежащие	противакоррозион- ной обработка	Внутренняя по-		- СТВНЫ НИЖЕ ОКОННЫХ ПРОВМОВ И ПОЛ ПВССВЖИРСКИХ ВВТОНОВ ЛОКОМОТИВ-НОЙ ТЯГИ, ПОЛ ВВГО-НОВ ЭЛЕКТРОПОВЗДОВ;	- стены ниже оконных проемов и пол почтовых и ба- гажных вагонов локо- мотивной тяги

¢	3
0	ŋ
	ă
Ġ	Ę
i	2
١	5
3	Ē
1	Ę
1	٥
	Ĕ
션	2
3	ŕ
ú	õ
13	ŝ

Поверхности, подлежацие	Подготовка поверхности	Грунтование сварных шео́в и вновь вваренных поверхностей	сварных	ш во в и врхностей	Нанесение тр	унтовочного на всю пове кузова	эдгези- рхность	# E	ную повер кузова	олоев на хность	Комплексная толщина покры тия, мкм, не менее	ксная покры: м. не
противожоррозион- ной обработке	коррозион-	Наименование материала	Число слоев, не менея	Толщина сухого покры- тия, мям. не менее	Наименование материяла	Число слоев. не меняе	Толщина сухого покры: тия: мим. не	Наименование материала	Mense Mense	Толщина сухого покры- тия, мкм, не менее	HB COXDB- CS COXDB- TMM	на восста- новлен- ном покры-
Внутренняя по-				II CMCT	Системы покрытий с водно-дисперсионными материалами	водно-д	исперсион	ыми материалал	ми			
	ON WOTER OT								1-2	1000		Не
тамбурные) до ниж- него уровня оконных проемов;	старого от- слоившегося и разрушив- шегося по-							Мастики «Изомаст» или				1000
- стены ниже окон- ных проемов и пол пассажирских ваго- нов локомотивной тяги, пол вагонов электропоездов и дизель-поездов;	мастик на водной осно- ве до чистого металла или до сохранив- шейся грун-	ВЛ-02 мли ВЛ-023	-	7—10	ЭФ-065 или ЯрЛИ ЭФ-065	8	40—50	ЯрЛисовт 5 или состав «Прим Барьер W»	1-2	2000	200	Не менее 2000
- стены ниже окон- ных проемов и пол почтовых и батажных вагонов локом отив- ной тяги	S K K K K K K K K K K K K K K K K K K K						- 4		1-2	1000		Не менее 1000

" Для нанесения в качестве грунтовочного слоя мастика «Демлфи» и состав «Прим Боди» должны быть разведены соответствующими растворите-** Мастика «Демпфи» и состав «Прим Боди» при нанесении в качестве защитного слоя должны наноситься в состоянии поставки на всю внутренлями в соотношении 3:1.

47

нюю поверхность.

Приложение Г (обязательное)

Система лакокрасочных и защитных покрытий для окрашивания пассажирских вагонов локомотивной тяги при КР-1, ДР и МВПС при КР-1, ТР-3

Таблица Г.1 — Системы лакокрасочных и зацитных покрытий для наружных ловерхностей кузовов, сборочных единиц и деталей пассажирских вагонов (группы условий эксплуатации У1, УХП1 по ГОСТ 9.104)

Ком-	плек- сная	тол- щина по- кры- тия, мкм			- 1		(10)	1	1	1
		Число сло- ев. не ме-					унтов	1	1	1
	Лак	Тол- щина одно- го слоя, мкм					ной гр	- 1	1	- 1
	и	Наимено- вание					мивфии	ı	ŧ	1
	YHT-	Тол- Число цина сло- ддно- ва го не слоя, ме-					ующей	2	2	8
	ICKB. FD	Тол- щина одно- го слоя,	-				фатир	26	20-	20— 25
	Эмаль, краска, грунт- эмаль	Наимено	В соответствии, со схемами 1—35 таблицы Д.1				В соответствии со схемами 1—35 таблицы Д.1. (за исключением фосфатирующей и первичной грунтовии)	ЯрЛИсовт 20 1280	Хелиос 1К А	Сольва- тик КД30
	грунтов- яватель	Число сло- ва не ме-	1 33				Силион	-	-	-
рытий	а груз внива	Тол- щина одно- го слоя.	имвии				× (8)	25-	25-	25— 30
Система покрытий	Грунтовка грунтов ка-выравниватель	Наиме- но ва ние	ии со схе				лицы Д 1	ЯрЛИ ЭФ-065	Хелиос	Сольва- 25- тик КГ 58 30
ð		Число сло- ев. не ме-	ветств				35 ra6			
	Шпатлевка	Тол- щина одно- го слоя. мкм	3 coor				М 1		ветств	
	Wina	нование-					о схемат		В соответствии с таблицей Д.2	
	4	Sucro Cno- ea, He Me- Hee					Mar Mar	1-2	1-2	1-2
	а, грун краска	Тол- щина одно- го споя.					ответс	40-	40— 55	40-
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Наиме-					8	Ярписовт 40— 0293 ЖТ 55	Xenitoc 2K E Al	ZG 64
		Подготовка поверхности	Очистка ста- рого покры- тия или рас- чистка старо- го полговеч-	HOLD DOKUM-	ни 1, 2 по ГОСТ 9.402		Сошлифовка верхнего слоя покры- тия	Очистка ста-		
Ppyn-	ycho-	луа- луа- по гост 9.104					YXV.			
	Наименова-	ние основных окрашивае- мых поверх- ностей	1 Наружные поверхности из углеродистой и нержавнощей стапи:	-свесы крыши	жирских ва-	- боковые и	C Sa C	- средняя часть крыши пассажирских		

400
u
\sim
-
UULSI
35
34
~
5
ĝ
αş.
Ě
-
-
3
-3
\$
36
20
-
2
O
0
0

Ком	ллек- сная	тол- щина по- кры- тия, мкм		-	-	1	Ţ	T	1	1		1	1
		Число сло- ев не мв-	1	1	1	1	1	1	1	+	1	1	1
	Лак	Тап щина одна- го слоя, мем	l.	Τ	1	1	ı	١	1	1	1	1	1
		Наиме- нова- ние	1	-	1	1	1	1	I	1	1	1	1
		Число сло- ев, не ме-	04	2	2	8	2	2	2	2	23	2	2
	грунт-	Тол- шина одно- го слоя.	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	1280 20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
	Эмэль, краска, грунт- эмэль	Наимено- вание	«Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1316, «Крата- Экспресс», Эпотрэйн, Промос ПС, «Покомотив», Кронос-Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Корунд, Пентакрыл ЖД	Стрела МД	Темалак МЛ 90	АУ-Вега ЖД	ЯрПИсовт 1315 20-25	ЯрЛИсовт 1280	АУ-1518 «Уни- версал-Люкс»	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»	Ayroxoar 5T 100 20-25 1K Tonixoar
N N		Число сло- ев. не ме-	-	1	1	-	,-	y-	**	~	-	+	-
покры	грунтов ватель	Тал- щина одно- го слоя, м км	20-25	20-25	20-25	20-28	20-28	0294 20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
Система покрытий	Грунтовка грунтов- ка-выравниватель	Наиме- нование	3Ф-065, ЯрПИ 3Ф-065, Эмляк Праймер 65	Стрела МД	Темапрайм ЕЕ	30-065 B	ЯрЛИ совт 0294 20-25	ЯрЛИсовт 0294	AY-0179	Праймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011 М»	Аутоковт БТ 100 Шасси Праймер 1К
	ska	Число сло- ев, не ме-					ВМИ	e 10					
Шпатлевка		Тол- щина одно- го слоя, мкм					тветст лицей	жени					
	3	Наиме- нова- ние	В соответствии с таблицей Д.2 (приложение Д)										
		Число спо- ев, не ме-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-
	і, грунт краска	Тол- щина одиа- го слоя,	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
	трунтовка, грунт- эмаль, краска	Наиме- нование	ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмлак Праймер 65	Стрела МД	Темапрайм ЕЕ	3Ф-065 B	ЯрЛИсовт 0294 20-25	ЯрЛИсовт 0294 20-25	62	Праймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Crex-ПРО 011 M»	Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К
	Подго-	товка ности	Сошли- фовка верх-	него	no-	крытия	M pac-	старого	покры- тия до АУ-01				
₽pyn-	yeno-	акоп- луа- тации по гост 9 104											
	1 0	основ- ных окраши- ваемых поверх- ностей											

Продолжение таблицы Г.1

Ком-	плек-	тол- щина по- кры- тия.	1	ī	100	40-	45- 50	100	60-	100	100
		Число сло- ев. не ме-	1	1	1	I	1	1	1	1	ı
	Лак	Тол- щина одно- го слоя. мкм	1	1	1	1	1	1	1	1	1
		Наиме- нова- ние	1	1	1	1	1	1	L	1	T.
	į.	Число сло- ев. не мв-	8	2	2	N	1	8	ю	8	N
	а, трунт ь	Тол- щина одно- го споя, мкм	20-25	20-25	20-25	20-25	45-50	20-30-	20-25	45-50	20-30
	Эмаль, краска, грунт- эмаль	Наимено- вание	Xenwoc 1K A	Сольватик КД30	АКРЭМ-Уретал 20-25	KO-8104, KO-8101	Миогард СП 270 45-	Хелмос 2К ПУР 20-30 3:1 miox	KO-8104, KO-8101	Миогард СП 270 45-50	Хелиос 2К ПУР 20-30 3:1 miox
TMR		Число Сло- 68, не ме-	-	-	-	1	1	-	1	1	-
маже и	гр унгов Иватель	Тол- щина одно- го слоя.	20-25	20-25	20-25	1	1	40-50	+	1	40-50
Система покрытий	Грунтовка, грунтов- ка-выравниватель	Наиме-	ХелмосРВЕ	Сольватик КГ58	Эмлак Праймер 65, Эф-065	1	L	Хелиос 2К Е Al 40-50	1	1	Хелмос 2К E AI 40-50
	эвха	Число сло- e.в. не ме-									
	Шпатлевка	Тол- щина од но- го споя, мкм				1	T	1	1	1	ı
	7	Наиме- нова- ние									
		Числа сла- 68. не ме- нее	+	1	1	1	1	1	1	_	1
	грунт. краска	Тол- щина одно- го слоя, мкм	20-25	20-25	20-25	1	1	1	1	-	1
	Грунтовка, грунт- змаль, краска	Наиме- нование	Хелиос РВ F	Сольватик КГ58	Эмлак Праймер 65, 3Ф-065	1	ł	I	1	1	1
	Подго-	товка поверх- ности				No cra-	nospal- Talo		По рас-	ному разру- шивше-	MyCsi noigbel- Twio
-ukdj	na yeno-							7,			N.Y.
	1 00	OCHOB- NEWX OXDBUM- BROKEX NOSEDX- HOCTER				2 Наруж- ные по-	верхиости средней части		углероди- стой стали		

Продолжение таблицы Г1

Ком-	плек-	тол- по- кры- тия, мкм		170-	205		170-	007			190
		Тол-Число од- ев ного не слоя ме- мкм нее			N			N			N
	Лак	Тол- шина од- ного слоя		17-	25			9			20 20
		Наиме- нова- ние		-ипдк	1102		ЯрЛИ	AC-328			ФЛУОР
	4	Число сло- ев, не ме-		63				7)			6
	ка. грун	Тол- щина одно- го слоя, м км	нове	20-23		эвоно		20-23	в основ		18-20
	Эмаль, краска, грунт- эмаль	Наимено- вание	Система покрытий с долговечными материалами на органической основе	ЯрЛИсоат 554	дневная флуо- ресцентная	органической основе	ЯрЛИ АС-554	дневная флуо- ресцентная	Система покрытий с материалами на водно-дисперсионной основе		AKP3M-ФЛУОР 18-20
MM		Число сло- ев, не ме-	и на о		1	M HB		1	водно		1
Система покрытии	грум тое ииватель	Тол- щина одно- го слоя, мкм	риалам	137	L	эриалал		1	ви имв		1
CHOICHE	Грунтовка, грунтов- ка-выравниватель	Наиме- нование	вечными мате		į	Система покрытий с материалами на		1	ий с материал		1
	a a	Число сло- eв. не ме-	с долго			тема п			покрыт		
	Шлатлевка	Тоя- прина по слоя,	ытий		ľ	II Cuc		1	тема		1
	ul,na	Наиме- нова- нив	из покр			_			III CM		
	4	Числа сла: ев. не ме-	Систел	8	1-2		2	-		2	-
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Тол- щина одно- го слоя.	-	20-25	35-40		20-25	24-30		25-30	25-30
	Грунтов эмяль	Наиме-		Ярлисоат 071	белая по ЯрЛИсоат 0293 35-40 ЖТ		ЯрЛИ АС-071	сас-ар ИНДК оп		АКРЭМ-прай-	мер по Эф-065 или Эмлак Прай- мер 65
	Подго-	товка поверх- ности	По ста-		фован- ному покры-						
- 634	yeno-	вии луз- тации по гост 9 104	-	ī,				2.3			
_		OCHOB- HMX OKPALIN- BASMMX NOBEDX- HOCTEÑ	×	*	из углеро- дистой стали по-	пасности	BEIX TOC	BOB FONOB-	мвпс***		1

100-160 100-160 80-100 80-100 80-100 лексная 80-90 80-90 80-90 60-80 толши-80-90 06-09 NOKD SI TMB, Ē I I MC,00 0110 68. Me-Hee I I I 1 щина Ton HORD CNO R. I ł I 1 I Į I -40 MXM ١ 1 1 Jax Наиме-HOBB-1 I I I I I ние пшина сло-1 1 Ī I l Тол- Чиспс 10 994 1 89 NB Эмаль, краска. PAYHT-SMBJIb одно-CHOR, MKM 8 Ĭ I Ĭ 1 1 I ſ I Наиме-HOBSние 1 1 ı Ī I 1 cno-I I İ 68 M.8--Грунтовка, грунтов-ка-выравниватель **ВНИЩ** одно-Ton слоя. Система покрытий 0 f 1 ł 1 1 1 I 1 1 1 Динитрол 410 УФ Динитрол 3642 W Динитрол Герметик нование антикор-Наиме-Состав ОННЫЙ 1 l 401, -M80d Me-88 HMCT cno-Đ. H88 I 1 Ī ١ ŧ Шпатлевка однощинв слоя. Ton-MKM ro Lo I I I 1 ŧ 1 ме но-Hay. вине ł I ł ١ I 1 ł ١ I cno-GB, Me-Hee 1-2 1-2 Ň è N Грунтовка. грунт-40-45 40-50 щина одно-Rpfl Mcoar 7130 XT 40-45 40-45 50-80 50-80 40-50 20-30 40-45 30-40 слоя. МКМ 40-50 краска Tom 2 I I SM B.Thb, Темабонд СТ 300 Эмакоут 7320 ЖД Хелиос 2К Е одно-Миогард СП 270 Темакоут XБ 30 коррозионный Динитрол МЛ нование Состав антинаиме-BA-YP-658A Уникор-ЖД, «Нева ЖД» ¥ Динитрол ПУР 520 Активатор Уникор-К слойная Хелиос Crpena 70p-10.8 10--dos CTM XHO 2 ł луа-гации эксп-70CT 9.104 5 yenoэлектропоездов УХЛ 200 Ë 8 вагонов, тележек, подвагоннопассажирских 4 Наружная повагонов, вагонов подоконной накладной гофры 5 Поверхностой стали рам го оборудования м автосцелного верхность из угперодистой стали боковых стен и дизель-поезра (при наличии), ти из углеродиснакладная гоф-Наименование окрашиваемых поверхностей (при наличии) - подоконная - внутренияя ОСИФВИМХ поверхность устройства дов....

Продолжение таблицы Г1

	Комп-	ная толщи- на покры- тия, мкм	-09 80	75
		Число сло- ев, не ме-	1	1
	Лак	Тол- щина од- ного слоя,		1
		Наиме- нова- няе	1	1
	30	Числа сло- ев не ме- нее	*	7
	сраска, маль	Тол- щина одно- го слоя.	90	20-25
	Эмаль, краска, грунт-эмаль	наимено- вания	Порошко- вые краски: эпоксид- ные, полк- эфирные, эпоксиполи-	«Экспресс», ЯрЛисоат 1315, ЯрЛисоат 1280, «Крата- Экспресс», Эпотрэйн, Промос- Покомо- тив», Кронос- Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ Ко- рунд.
	4T08-	Число сло- вв, не ме-	1	1
экрытий	Грунтовка. грунтов ка-выравниватель	Топ- щина одно- го слоя.	1	1
Система покрытий	Грунтовка грунтов- ка-выраение атель	Наиме-		
	83	Число сло- вв, не ме-	1	
	Шпатлевка	Тол. щина одино- го слоя, мкм	I	1
	nm	Наи- мено- вание	1	
	4	Число сло- вв не ме-	1	-
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Тол- щина одно- го слоя, мкм		20-25
	Грунт эмв	Наиме-		ЭФ-065, ЯрЛИ ЭФ-065, Эмла к Праймер 65.
	70. 70.	тов- ка по- вер- хно- сти		
-ukd]	усло-	эксп- луа- тации по гост 9.104	3	5 %
	Наименование	осиденых окрашиевемых поверхностей	6 Наружные поверхности внутренних по- мещений из угле- родистой стали: - потолков пас- сажирских и слу-	жастых тологом систем пассажир- систем вагонов ло- комотивной тяги (а том числе туа- летров) и вагонов эльтовядов; жебных поме- щений, купе сор- тировочных за- лов почтовых и багажных ваго- нов

Продолжение таблицы Г1

	Комп-	HAS TO RUM- HAS TO RE- TO R.							60-75						
		Число сло- ев. не ме-							1						
	Лак	Тол- щина од- ного слоя,							1						
		Наиме- нова- ние							1						
		Число сло- ев. не ме- вее							2						
	SKG Th	SIGN.							20-	52				_ 1	
	Эмаль, краска грунт-эмаль	Наи мено- ва ние	ЯрЛИсоат 1315	ЯрЛИсовт 1280	АУ-1518 «Уни- версал-Люкс»	Стрела МД	АУ Корунд	Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 111 МУ»	Темалак МЛ 90	АутокоатБТ100 1К Топкоат	АКРЭМ-Уретал	АУ-Вега ЖД	Хелиос 1К А	Сольватик КД30
ия	1708- 6715	Число сло- вв, не ме- нее							1					1.22	
Tuckput.	а. груу	Тол- пцина одно- го слоя,							1						
Система покрытия	Грунтовка, грунтов- ка-выравниватель	Наиме-							1						
		Число сло- ев. не- нее							1	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \					
	Шпатлевка	Тол- щина одно- го слоя,							T						
	m	Наи- мено- вание							1						
		Число сло- ев. не ме-							~						
	я, грунт- краска	Тол- щина одно- го слоя мкм							20-25						
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Наиме-	ЯрЛИсоат 0294	ЯрЛИсовт 0294	AY-0179	Стрела МД	Праймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011М»	Temanpawn EE	Ayroxoar 5T 100 Wacow Праймер 1К	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065	30-065 B	Xenwoc PBF	Сольватик КГ58
	Под- го-	тов- по- вер- хно- сти													
-ukdj	па усло-	вий луа- тации по гост 9.104													
	Наимвнование	осиовных окрашиваемых поверхностей		V 											

то лици-Komn-Jie KCнокры Ная TMH. MKM 47-Œ -09 9 98 Me Hee £ ١ 1 щина HOLO слоя. MEM Ton-04-Bax 1 -вимен нова-HMB Į 1 CJ10-He. 68, 99H шина CHORS OUTO--09 20-5 MEM Эмаль, краска, g rpyH1-3M3/16 Порошковые краски: эпок-Кронос-Драйв, Пентакрил ЖД. Темалак МЛ 90, Аутокоат БТ 100 ЯрЛИсовт 1280 сидные, поли-ЯрЛИсовт 1315, «Локомотив», Наименоэпоксиполи-«Универсал-«Экспресс», АУ-Вега ЖД. «Крата-Экс-Промос ПС, «Снеж-ПРО 1К Топкоат, Хелиос 1КА, Стрела МД. BAHKE Сольватик АУ Корунд. эфирнее, эфирные 111 MYs. Ay-1518 пресс», Люкс», CJ10-Me-Đ, 60 Грунтовка. грунтов-I I ка-выравниватель Система покрытий щина Tonслоя, -онто MKM 1 ŧ 0 нование Наиме-I I cho-68 Ä ₩. Hee 1 1 Шпатлевка III MHB Ton OUTOслоя, MKM 2 Ī ı мено-Наивание ١ ١ -0110 Me. 68 I . Грунтовка, грунтэмаль, краска 7-15 щинв -ОНПО CAOR. MKM Ton 2 I нование Наи ме-I ФЛ-03Ж. BJ-02, BJ-023, AK-070 Под-TOB -01 -dee XHO-CTM 0 88 I Продолжение таблицы Г.1 nya-FOCT 9 104 yono-3KCflгации BMB - Loyu 2 B 44 7 Наружные в том числе туалетов) и вагонов - потолков слуповерхности внут--етних пометений из влюминиввых сплавов и нержавею щей - потолков пассажирских и служебных помещений пассажирских вагонов локомотивной тяги электропоездов н электродизель--етемои хиндеж ний, купе сортировочных залов почтовых и багажных ваго-Наименование окрашиваем ых поверхностей основных поездов; CTB/UN: HOB

голши покры MKM

TMR. 먚

80-

80-

58-

-09

-09

ная

лекс-KOM n-

MCTO 900 Me-9 Hee 98 1 1 1 Į 1 адина HOFO cnos. 107 MKM 9 Лaк I 1 1 1 I Наиме-HOBBние ١ 1 1 1 ľ 0000 9 - 0 M H68 88 N N MAHA одноchon, Эмаль, краска Tori -09 20-FDYHY-3M BJ16 MRM 45 45 35 5 20-25 35 Порошко вые краски эпоксиполи «Экспресс» 1315. ЯрЛИсоат 1280. ЯрПИсоат ные, поли-Наямено-ЯрЛИсовт Темабонд эфирные, Эмакоут 7320 ЖД эфирные Эпотрайн Темакоут вание 7130 XT эпоксид-CT 300 X530 Micho CDG Me. 1 1 1 I ŧ 98 ij нее ł 1 Грунтовка, грунтовка-выравниватель Система покрытий -онто Tonщина CNO 9. MXM ō 1 1 1 1 1 1 1 нование Наимеł ł 1 1 1 cno-Me-994 68 ÷ 1 1 I 1 1 1 1 Шпатлевка шина однослоя. Ton MXM Ĭ I 1 1 ro L 1 1 1 Hanмена. ванив 1 1 1 1 1 1 1 Число 0000 Me, * ---1 -69 грунтовка, грунтзмаль, краска 40-45 30-35 20-25 40-45 18-25 30-35 -онто MMHB ğ слоя. MXM 2 1 Праймер 65 нование Наиме-ЯрЛИсовт Темабонд Эмакоут 7320 ЖД Темакоут 7130 XT 30-065 30-065 30-065 Эмлак CT 300 ЯрЛИ XE30 Ī По статия до OYMOT--xdesou HOKP M-TOKO Mка стаcrene-TOBKS HM 1,2 Подго-MOCTM pomy TOCT 9.402 porod 7,000 SKCII-70CT 9.104 услогации BMS nya-72 72 82 8 Наружные 9 Наружные довых почтовых вагонов и грузовнутренних по--тамбуров пассажирских вагоной тяги и электродизель-поез--потолков клавых помещений багажных вагомещений из углеродистой стали; нов локомотиввнутренних помещений из углеродистой стали: окрашиваемых Наименование поверхностей основных поверхности **МОВВРХНОСТИ**

-09

-09

Продолжение таблицы Г1

-мажои голщи-Комп-Jie KC-RBH MKM TWR Ë 60-60-Me нөе 98 9 1 ļ ЩИНВ ного слоя. οд-MKM Пак 1 1 наиме-HO 88ние ١ 1 CAO-₩6-Hee 88 2 N одно-Эмаль, краска ģ HMHB chon, MXXM 26грунт-эмаль 20-0 «Снеж-ПРО 111 МУ» Промос ПС. АУ-Вега ЖД Лентакрил ЖД Экспресс», Пентакрил Стрела МД АУ Корунд, ЯрЛИсовт наммено-Эпотрайн, ЯрЛИсоат сал-Люкс» АУ Корунд «Локомование «Универ-AY-1518 Кронос-«Крата-Драйв, TMB», 1315 1280 ΣX 900 88 M.B. He Hee l Грунтовка, грунтовка-выравния атель Система покрытий шина -онио CHO R. Ton-MRM 5 1 l нование Наимеcnoœ e Me Hee ÷ İ 1 Шпатлевка щина одно-CAOR, MEM 100 I 0 менавание Наиı 1 RB. Me. 6.no-HGG +0 -Грунтовка. грунтэмаль, краска 20-25 20-25 GUMHB одно-CAOR. ģ MXM 2 Праймер 65 «Снеж-ПРО нование Праймер АУ Наиме-Пентакрил Стрела МД ЯрПИсовт ЯрЛИсовт Праймер ЯрЛИ ЭФ-065, AY-0179 011 Mys Корунд 3 P-085, Эмлак 0294 0294 -х февоп Подго-TOBKS HOOTH Продолжение таблицы Г1 SKCNпа услотации BMB nya-70CT 9.104 72 Pyn. стен машинных вых полок кладовых почтовых вагонов и трузовых помещений багажных ваго-- потолков и помещений ва-- CTEH W TDY30гонов и дизель-Наименование хим ввантейко поверхностей основных поездов HOB.

JARKCпокрытолщи TM St. MXM Kown ная 유 47-Чмсло Hee . ĺ Ton ВНИП слоя, HOLD O.A. MXM 1 Наименова. ние Ī Число щина сло-M 8-9 88 N одно-Эмаль, краска Ton CHOS. MKM грунт-эмаль 20-2 АУ-Вега ЖД, АУ Корунд, Хелиос 1К А Экспресс», 1K Tonicoat АУ-Вега ЖД Сольватик КД30 «Экспресс» Промос ПС. Наимено-ЯрЛИсовт ЯрЛИсовт «Локомо-Аутокоат БТ 100 ванив Тем алак АКРЭМ-«Крата-Кронос-Уретал Драйв, MR 90 1280, 1315, TMB9, Число CAOdB. ١ Me-Грунтовка, грунтов-ка-выравниватель Система покрытий шина -онто Ton-CAOR. MKM 1 0 нование Наиме-1 -Ancono C/IO-6.8 Me-0 Ì Шпатлевка щина -онто Tonслоя, I MXM ō менованив Наи-1 CHO-69 M W Hee Грунтовка, грунтэмаль, краска щина -онио-7-15 Tonспоя 5 Темапрайм ЕЕ Аутокоат БТ 100 Праймер 65, нование Праймер 1К наиме-Хелиос РВЕ Сольватик 3 0-065 B Φ.Π-03Ж. 30-0€ BЛ-023, BJI-02, AK-070 Шасси Эмлак K 158 -хдө өри-TOBKS MOCTW Подго-I Продолжение таблицы Г1 yeno-BMR экспnya. тации 70CT 9.104 72 BB 10 Наружные довых почтовых вых помещений багажных ваговнутренних помещений из алювов и нержавею-- NOTOTION KITAвагонов и грузоминиевых спла-Наименование окрашиваемых поверхностей OCHOB HBCX поверхности щей стали: HOB.

58

		194	Грунтовка. грунт-	-1-	=	osee un cull		Система покрытий Грунтовка, грун	стема покрытий Грунтовка, грунтов-	HT08-	Эмаль, краска,	краска,	ŀ			Ī	Комп-
youo.	HOARD-		эм эль, краска		3	and the latest	DWG	Ka-BMD	ка-выравния атель	Temb	грунт-эмаль	SMBAB			Jiak		Je KC-
	поверх- ности	Наиме-	Тол- щина одно- го слоя.	Hwc.no c.no- es. ne me- ne-	Наи- мено- вание	Тол. щина одио- го слоя, мкм	Число сло- вв, не ме-	Наиме-	Топ- щина одио- го слоя. мкм	Ses, es, he Me- Hee	Наимено- вание	Тол- щина одно- го слов.	сло- не ме- нее	Наиме- нова- няе	Тол- к щина од- ного слоя. мки	Hee	ная на покры- тия, мкм
11											МД, ЖД, АУД, АУД, АУД, АУД, АУД, АУД, АУД, АУ						
	I I	3Ф-065, ЯрлИ 3Ф-065, Змлак Праймер 65	20-25	87	1		1		1		«Экспресс», 1315, 1315, ВрЛисат 1280, «Крата-Экс- пресс», Эпотрайн, Премос ПС, «Локомотив», Кронсс- Драйв, АУ-Вега ЖД, АУ-Вега ЖД, МУ-Корунд, Пентакрил ЖД,	25-25-	N	1	1	1	75

Продолжение таблицы Г1

	KOM n-	ная толщи- на покры- тия, мкм							60-75					
		число сло- ев, не ме-							1					
	Лак	Тол- шина од- ного слоя,							1					
		Наиме- нова- ние							i					
		Число сло- es. не ме-							4					
	OK9	Тап- щина одно- го слоя, м км							200	07				
	Эмаль, краска грунт-эмаль	Наи мено- ва ние	ЯрЛИсовт 1315	ЯрЛИсоат 1280	АУ-1518 «Уни- версал-Люкс»	Стрела МД	АУ Корунд	Пентакрыл ЖД	«Смеж-ПРО 111 МУ»	Темалах МЛ 90	Ayroxoar 5T 100 1K Tonico ar	АКРЭМ-Уретал	АУ-Вега ЖД	Хелиос 1КА
	TOB-	Число сло- ев. не ме-							1					
- Current	а. груз вниват	Тол- щина одно- го слоя. мкм							1					
Onclosed (Independent	Грунтовка. грунтов- ка-выравниватель	Наиме-							1					
	n	Число сло- вв. ме- нее					- Jyr-	-	1					
	Шпатлевка	Тол- щина одно- го слоя.							- 1					
	m	Наи- мено- вание							1					
		Vacno cno- es. He Me- Hes							-					
	а, грунт краска	Тол- щена одно- го слоя мкм							20-25					
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Наиме-	ЯрЛИсоат 0294	ЯрЛИсоат 0294	AY-0179	Стрела МД	Лраймер АУ Корунд	Праймер Пентакрил ЖД	«Снеж-ПРО 011М»	Темапрайм ЕЕ	Ayroxoar 5T 100 Waccin Праймер 1K	Эмлак Праймер 65, ЭФ-065	ЭФ-065 В	Хелмос РВ F
	ro-	тов- по- вер- хно- сти												
	ycrio-	луа- луа- тации no гост 9.104												
	Наименование	осиовных окрашиваемых поверхностей	- noronxos kna-	вагонов и грузо-	вых ломещении багажных ваго- нов;	- потолков и стен туалетных	помещении, по- толков и стен тамбуров							

Окомчание таблицы Г 1

K	Комп-	лем О- на В, покры- е тия, е- мкм	
		Тол- Число щина сло- од- ев, ного не слоя, ме-	
	Лак		
		Наиме- нова- ние	
		Тол- Число щина сло- здно- ев. го не своя. ме-	
	CKS	Тал- щина одно- го слоя.	
	эмель, краска грунг-эмаль	Нзимено- вание	Сольватик КД30
TMR	HT08- T9/16	Число сло- ев, не ме- нее	
нокры	(а, fру	Тол- щина одно- го слоя,	
Система покрытий	Грунтовка, грунтов- ка-выравниватель	Наиме-	
	9	Числа сла- ев не ме-	
	Шлатлевка	Тол- щина одно- го клоя,	
	m	Наи- мено- вание	
		Числа Сло- өв не ме- нев	
	Грунтовка, грунт- эмаль, краска	Тол- щина одно- го слоя, мки	
		Наиме- нование	Сольватик КГ58
	го-	ка по- вер- хно- сти	
ſpyn-	ycno-	эксп- луа- тации no гост 9 104	
	Наименование	осиовных окрашиваемых поверхностей	

Окрашивание кузовов пассажирских вагонов из нержавеющей стали;

свесов крыши, боковых и торцевых стен — в соответствии со схемами 1—3 таблицы Д.1;

-середины крыши — в соответствии со схемами 1—3 таблицы Д.1 (за исключением шлатлевок);

** Середина крыши не шпатлюется.

*** Комплекс дакокрасочных материалов для полос безопасности при очистке кузова до чистого металла должен наноситься по загрунтованной и зашлатлеванной поверхности.

*4 Обработка подоконной чакладной гофры (декоративной полосы) и скрытых сечений должна производиться после грунтования кузова вагона в соответствии с пунктом 1.

Таблица Г.2 — Системы противокоррозионной защиты внутренних поверхностей кузовов пассажирских вагонов при КР-1 и ДР (группы условий эксплуата-ним УЗ УХДЭ во ГОСТ 9 104)

	1						Market Householderson Today III Kenterson Sonto			
Грунтование сварных швов и вновь ввареничх поверхностей	зание с	варн их по	ых швов и верхностей	панесение гр онного слоя	унтовочно на всю по кузова	ого адгези- верхность	танесыние защитных слоев на расчищенную поверхность кузова	цитных сл зверхност	юев на ъ кузова	Комплексная толщина на восстанов-
ч Наименование <i>сл</i> материала	,	Число слоев, не менее	Толщина о сухого в, покры- тия. е мкм. не менее	Наименование материала	Число слоев. не менее	Толшина сухого покры- тия, мкм. не менее	Наименование материяла	Число Слоев, не менее	Толщина сухого покры- тия мкм, не менее	ленном покрытии. мкм не менее
			100	1 Системы покрытий с органическими материалами	й сорга	ническими	материалами			
				Мастика			Мастика		006	Не менее 1000
ВЛ-02 или ВЛ-023			7-10	«Демпфи»* кли состав «Прим Боди»*		100	«Демпфи»" или состав «Прим Боди»"	1-2	1100	Не менее
-	-	1 1	= CM	стемы покрытий	я с водн	о-дисперси	Системы покрытий с водно-дисперсионными материалами	пами		,
5							Мастики «Изомаст» или		900	Не менее 1000
ын-од или ВЛ-одз			7—10	30-065	N	40—50	«ирли» вд-як-э, или оостав «Прим Баръер W»	1-2	1100	1200 1200

[&]quot; Для нанесения грунтовочного слоя мастики «Демлфи» и состава «Прим Боди» должны быть разведены соответствующими растворителями в соотношении 3:1

^{**} Мастика «Демпфи» и состав «Прим Боди» при нанесении в качестве защитного слоя должны наноситься в состоянии поставки на всю внутренною поверхность.

Приложение Д (обязательное)

поверхностей кузовов пассажирских вагонов и МВПС в климатическом исполнении У1 и УХЛ1 по ГОСТ 9.104 Системы лакокрасочных и защитных покрытий повышенной долговечности для окрашивания наружных

Таблица Д.1 — Схемы комплексных покрытий повышенной долговечности

Продолжение теблицы Д 1

Номер	Степень подготовки поверхности по ГОСТ 9.402	Наименовачие материалов	Назначение материяла	Толщина сухого покрытия. мки
		Грунтовка «НеоКор» адгезионная	Грунтования для улучшения адгезии к нержавеющей стали	6—10
		Грунтовка «НеоКор»	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
3*	**	Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2)	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
		Грунтовка-выравниватель «НеоКор»	Втормчное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль «НеоКор»	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак «НеоКор»	Пахирование наружных поверхностей кузова (крыши, боко- вые и торцевые поверхности)	20-30
		 Схемы комплексных покрыт 	Схемы комплексных покрытий на органической основе по углеродистой стали	
		Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шлатлевки: Поликит ИВ или Полисофт, или Полистоп	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свясов крыши)	He bonee 1800
4	-	Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	6070
		Swans Ayroxoat 5T	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак Аутокоат БТ 300 Клеар	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-25
		Грунтовка Уретан-Антикор	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	4055*
		Шпатлевки (придожение Д. таблица Д.2)	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He Sonee 1800
9	-	Грунтовка-выравниватель АК-0450	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	04-09
		Эмаль АК-1530 «Разноцвет»	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак ур-1190	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	25—30

Продолжение таблицы Д 1

Номер схемы	Степень подгатавки поверхности па ГОСТ 9 402	Наименование материалов	Назначение материала	Толщина сужого покрытия, мки
		Грунтовка ЯрЛИсоат 28	Пераичное грунтование наружных поверхностей кузова	40—55*
		Шпатлевки: Полижит ИВ или Полисофт, иди Полистоп	Шпатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов крыши)	Не болев 1800
0	,	Грунтовка Темакоут ГПЛ-С Праймер	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых отви	02-09
٥		Эмаль Темадур-90	Окрашивание воей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Темадур КЛИЭ 005 5600	Памирование наружных поверхностей кузова (ирыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
	6	Грунтовка Праймер 28 ЭК	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлеажи: Поликит ИВ или Полисофт, или Полистол	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
7	-	Грунтовка Темакоут ГПЛ-С Праймер	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60—70
		Эмаль Темадур-90	Окрашивание воей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Темадур КЛИЭ 005 5600	Лакирования наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцёвые поверхности)	20-30
		Грунтовка Р7 Праймлокс	Первичнов грунтование наружных поверхностей кузова	4055*
		Шпатлевиз ДП 68083 ЮР	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
60	-	Грунтовка-выравниватель CS350 Перко Тол Филлер	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль Перко Тол ПУР Толкоат	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак RKAL 69269C Клеаркоат	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-25

Продолжение теблицы Д 1

Номер	Стелень подгатовки поверхности по ГОСТ 9402	Наименование материалов	назначение материала	Толщина сухого покрытия: мкм
		Грунтовка ЕР Металл Праймер	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевка ДП 68083ЮР	Шпатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов коыши)	Не более 1800
01		Грунтовка-выравниватель ПУР Сюрфасер R68287RR	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль Перко Топ ПУР Топковт	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак RKAL 69269С Клеаркоат	Лахирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунтовка Penguard Primer	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40—55*
		Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2)	Шпатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
10	**	Грунтовка-выравниватель Penguard HB	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных ловерхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Swans Hardtop AS	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Hardtop AS Clear	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунтовка Хелиос 2К Шоп Праймер Е	Первичное грунгование наружных поверхностей кузова	40-55
		Шпатлевки: Хелиос ПЭ Софт, Лупласт Софт, Лупласт УНИ, Лупласт 3-ФПП, Хелиос ПЕ промышленная	Шпатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов крыши)	He Conee 1800
Ξ	W	Шпатлевка Лупдаст Арматур со стекловолок- ном	Шпатлевание глубоких впадин на наружных поверхностях (бо-ковых и торцевых стенях, свесах крыши)	
		Грунт-выравниватель Хелмос 2К	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	6070
		Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Хелиос 2К ПУР 2:1	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковен и торцевые поверхности)	3540

Продолжение таблицы Д 1

	подготовки поверхности	Наименование материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия, мки
	1010C1 9.40Z	Franceson Vanish Of E.7s	To real data to the security and state and sta	50 BO*
		IpyHTOBKB AGIMOC ZN E-Zp	Первичное трунтование наружных поверхностеи кузова	-00-00
		Шпатлевки: Хелмос ПЭ Софт, Яупласт Софт, Лупласт УНИ, Лупласт З-ФПП, Хелмос ПЕ про- мыш лемная	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	600 гр.
12	-	Шпатлевка Лупласт Арматур со стекловолож- ном	Шпатлевание глубожих впадин на наружных поверхностях (бо- ковых и торцевых стенах, свесах крыши)	
		Грунтовка Хелиос 2К Е-Zp	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боховых и торцевых стей	60-70
		Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1	Окрашивание воей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Хелиос 2К ПУР Антиграффили	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боко- вые и торцевые поверхности)	30—40
		Грунтовка Хелмос 2К Е АІ	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	*0909
		Шпатлэвжи: Хөлиос ПЭ Софт, Лупласт Софт, Лупласт УНИ, Лупласт З-ФПП, Хелиос ПЕ про- мыш ленная	Шлатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов крыши)	He Sonee 1800
13		Шпатлевка Лупласт Арматур со стекловолок- ном	Шпатлевание глубоких впадин на наружных поверхностях (бо-ковых и торцевых стенах, свесах крыши)	
		Грунтовка-выравниватель Хелиос 2К ПЕ	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных ловерхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Smarts Xennoc 2K DVP 3:1	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак Хелиос 2К ПУР 2.1	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	30 40
		Грунтовка ЯрЛИсоат 0293 ЖТ	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2)	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
4	*	Грунт-выравниватель ЯрПИсоат 0273 В	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Owans ApJIMcoar 1316	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак ЯрЛИсоат 1104	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-25

Продолжение теблицы Д 1

Номер	Стелень подгатовки поверхности по ГОСТ 9402	Наименование материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия: мки
		Грунтовка Спектракрон СПР 9000	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова.	40-55*
		Шпатлевка П551-1062	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Ho former 1000
15	-	Шлатлевка П551-1057 со стекловоложном	Шпатлевание глубоких впадин на наружных поверхностях (бо- ковых и торцевых стенях, свесах крыши)	ne conse roco
2		Грунговка-выравниватель ХПП 40003	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль Дюретан ХП	Окрашивание всей наружной поверхности кузова:	4050
		Лак ХПС 60011	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	25-30
		Грунтовка NOVAX УР-0442	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	4055*
		Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2)	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов трыши)	Не болев 1800
16	-	Грунтовка NOVAX УР-0442	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- певания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		SMBJIb NOVAX YP-1524	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак NOVAX УР-1-207	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые прверхности)	20-30
		Грунтовка ZG 64	Первичное трунтование наружных поверхностей кузова	4055*
		Шпатлевки (Приложение Д. табл. Д 2)	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He 5onee 1800
17	-	Грунтовка-выравниватель ZG 23	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60—70
		Эмаль ZD 37	Охрашивание всей наружной поверхности кузова:	40—50
47		Лак 2D 23	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20—30

Продолжение таблицы Д 1

	Степень			
Номер схемы	подготовки поверхности па ГОСТ 9.402	Наим енование материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия. мкм
		Грунтовка Эпокоат 21 Праймер	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2).	Шпатлевание наружных поверхностей (боюбаых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
80	-	Грунтовка-выравниватель Элокоат 21	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль Нормадур 65	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лах Нормадур Клеар	Лажирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунтовка «НеоКор»	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевки (приложение Д. таблица Д.2)	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He fonee 1800
6	-	Грунтовка-выравниватель «НеоКор»	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
. 4_	y	3маль «HeoKop»	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
		Лак «НеоКор»	Лахирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунговка SG 64	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		шлатлевка XS 73	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
20	-	Грунтовка-выравниватель РС 73	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	02-09
		3Mans PD 70	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	40-50
	•	Лак РД 70	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30

Продолжение таблицы Д 1

Номер	Степень подгатовки поверхности по ГОСТ 9.402	Наименование материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия: мки
		Грунтовка Транслак ЕРХ 3300	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40—55*
		Шлатлевка Транслак PE Spachtel R	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
21	-	Грунтовка-выравниватель Транслак ЕРХ 5000	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		3mans Tpancnak PUR 5400	Окрашивание в сей наружной поверхности кузова	4050
		Лак Транслак 2К-НS-Klarlack	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунтовка Интергард 276 RW	Первичное грунтование наружных поверхностей тузова	40-55*
		Шпатлевки: Поликит ИВ или Полисофт, или Полистоп	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов ирыши)	Не более 1800
22	-	Грунтовка Интергард 276 RW	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружевых поверхностей боковых и торцевых стен	60—70
		Эмаль Интертан 990 RW	Окрашивание вовй наружной поверхности кузова	40-50
		Лак. Аутокоат БТ 300 Клеар	Пакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
		Грунтовка Ф-397	Фосфатирование поверхности	7-10
		Грунтовка-выравниватель Ф-392	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	3545*
	,	Шпатлевка А.656 Галъвалласт 77	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не болев 1800
23	74	Грунтовка-выравніяватель Ф-392	Вторичное грунтованійе крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боховых и торцевых стен	60—70
		Эмаль Ф-341 Делфлит 350	Охрашивание вовй наружной поверхности кузова	40—50
		Лак Ф-390	Пажирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	25-30

Продолжение таблицы Д 1

Номер	Степень подготовки поверхности по ГОСТ 9.402	Наименование материалов	Назначение метериала	Толщина сухого покрытия: мкм
		Грунтовка ХПП 40001	илонхидевой емневодитефорф	7—10
		Грунтовка-выравниватель ХПП 40003	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	35-45*
		Шпатлевка А-656 Гальвапласт 77	Шпатлевание наружных поверхностей (боховых и торцевых стен, свесов крыши)	He 5onee 1800
24	Ø.	Грунтовка-выравниватель ХПП 40003	Вторичное грунтование крыши и выравние после шлат-	60-70
		Эмаль XX 0606	Окрашивание вояй наружной поверхности кузова	40-50
		Лак XПС 60011	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	25-30
		Грунтовки ВЛ-02 мли ВЛ-023	итоонхфавоп эмневофитефофф	2-10
		Грунтовка АК-0291	ввоєки мэторихование наружних поверхиотей музова	35-45*
4	e	Шпатлевка «Стрела»	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
67	٧	Грунтовка АК-0291	Вторичное, грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	6070
		3mans AK-1301	Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4050
		Лак АК-1112	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-25
		III Схемы комплексных покрытий тип	III Схемы комплексных покрытий типа «база-лак» и «металлик» по углеродистой стали	
		Грунтовка ЯрЛИсовт 28 или Праймер 28 ЭК	Первичнов трунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевии (приложение Д. таблица Д.2)	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
		Грунтовка Темакоут ГПЛ-С Праймер	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- певания наружных воверхностей боковых и торцевых стен	60-70
26	-	Эмаль Аутокоат БТ	Окрашивание крыши	40-50
		База — цветонесущий слой Лезонал Байскоат СБ	Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стены) цветонесущим слоем	20—25
		Лак Аутокоат БТ 300 Клеар	лакирование наружных поверхностей кузова.	1 600 1 8
			- KDEIMM.	20-30
			- божовые и торцевые поверхности	20-60

2 Продолжение теблицы Д 1

Номер	Степень подгатовки поверхности по ГОСТ 9402	Наименовачие материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия: мкм
		Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП	Первичное грунгование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевки полиэфирные: Поликит ИВ, или Полисофт, или Полистоп ЛП	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
		Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
27	-	Эмаль Аутокоат БТ	Окрашивание крыши	4050
		База — цветомесущий слой Лезонал Бэйско- ат СБ	Охрашивание наружной поверхности кузова (боховые и тор- цевые стемы) цветомесущим слоем	20—25
		Лак Аутокоат БТ 300 Клеар	Лакирование наружных поверхностей кузова: - крыши,	20-30
			 боковые и торцевые поверхности 	20-60
		Грунтовка ЕП Металл Праймер	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевка ДП 68083 ЮР	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
28		Груитовка-выравниватель ПУР Сюрфасер R68287RR	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	6080
		Эмаль Перко Тол ПУР Толкоат	Окрашивание крыши	40-50
		База — цветонесущая пигментная паста Цен- тари 600	Охрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стемы) цветонесущим слоем	18-24
		Лак RKAL 69269С Клеаркоат	Лакирование наружных поверхностей кузова; - крыши;	20-30
			 боковые и торцевые поверхности 	20-60
		Грунтовка Р7 Праймпокс	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевка ДП 68083 ЮР	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He Sonee 1800
00		Грунтовка-выравниватель CS 350 Перко fon Филлер	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	90-80
0 7		Эмаль Перко Топ ПУР Топксат	Окрашивание крыши	4050
		База — цветонесущая пигментная паста Цен- тари 600	Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стены) цветонесущим слоем	18—24
		Лак RKAL 69269C Kneapwoaт	Лакирование наружных поверхностей кузова: - прыши;	20-30
			- боковые и торцевые поверхности	90-09

Продолжение таблицы Д 1

Номер	Степень подготовки поверхности по ГОСТ 9.402	Наименование материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия: мкм
		Грунтовка Хелиос 2К Е Аі	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шпатлевии, Хелиос ПЭ Софт, Лупласт Софт, Лупласт УНИ, Лупласт З-ФПП, Хелиос ПЕ про- мыш лекная	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	
30		Шпатлевка Лупласт Арматур со стекловолок- ном	Шпатлевание глубомих впадин на наружных поверхностях (бо- ковых и торцевых стенах, свесах крыши)	He conee 1800
3	-	Грунтовка-выравниватель Хелиос 2К ПЕ	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	6080
		Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1	Окрашивание крыши	40-50
		База – цветомесущее связующее базовая эмаль Хелмос	Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стяны) цветонесущим слоем	1824
		Лак Хелиос 2К ПУР 2:1	Лакирование наружных поверхностей кузова: «крыши,	20-30
			 - боковые и торцевые поверхности 	20-60
		Грунтовка SG 64	Первичное трунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
		Шлатлевка XS 73	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
3.1	-	Грунтовка-выравниватель РG 73	Вторичное трунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-80
		Swans PD 70	Окрашивание крыши	4050
		База — цветон есущее базовое связующее КВ 33	Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стены) цветонесущим слоем	18-24
		Лак Р. 70	Лакирование наружных поверхностей кузова.	30-30
			- Боковые и торцевые поверхности	20 60
		Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 851 Вошпраймер Беж	Фосфатирование поверхности	710
		Грунтовка Аутокоат БТ 300 Филлер	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	35-45*
		Шпатлевки полизфирные: Поликит ИВ или По- лисофт, или Полистоп ЛП	Шлатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He fornee 1800
32	2	Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
		Эмаль Аутокоат БТ	Окрашивание крыши	40-50
		База — цветонесущий слой Лезонал Бэйскоат СБ	Охрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стемы) цветонесущим слоем	20-25
		Лак Аутокоат БТ 300 Клеар	Лакирование наружных поверхностей кузова: - коыции:	20-30
			- боковые и торцевые поверхности	20-60

Продолжение таблицы Д 1

23 Торитовка ф-397 Фосфатирования поврежноствий (боловых и торцевых СПР (БУРТСОВАНИЯ В ТОРИТОВКА (БОЛОВЫХ И ТОРИТОВКА (Номер	Степень подгатовки поверхности ло ГОСТ 9402	Наим енование материалов	Назначение материала:	Толщина сухого покрытия: мки
Пераминое прунтоване наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем, свесом крыши) и выравниватель ф-392 Вторичное прунтование крыши и выравнивание после шлат- реазия наружных поверхностей (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стем наружных поверхностей кузова (фоковых и торцевых стем, свесом кузыши) вымя наружных поверхностей кузова (фоковых и торцевых стем, свесом кузыши и выравнивание после шлат- рамать др 39			Грунтовка Ф-397	Фосфатирование поверхности	7—10
Прунтовка А-656 Гальвалласт 77 Стем, свесов журмым у поверхностей (боховых и торцевых ден, свесов журмым у поверхностей (боховых и торцевых стем пать ф-341 Делфлит 350 Отрашивание крыши дене протовержности кузова (боховых и торцевых стем пакурсав на торцевых стем пакурсав на торцевых стем пакурсав на торцевых стем пакурсав на торцевые поверхности кузова (боховых и торцевых стем) пакурсав на торцевые поверхности кузова (боховых и торцевых стем) пакурсав на торцевые поверхности кузова (боховых и торцевых стем) пакурсав на торцевые поверхности кузова (боховых и торцевых стем, свесов крыши) пакурсав на торцевые поверхностей (боховых и торцевых стем, свесов крыши) пакурсав на торцевых и торцевых стем на торцевых стем на торцевых стем на торцевых стем на торцевых стем на торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых поверхностей кузова (фыших, боховами и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых стем на торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых и торцевых поверхностей кузова (фыших, бохова на торцевые поверхностей кузова (фыших, бохова на торцевые поверхностей кузова (фыших, бохова на торцевых и торцевы			Грунтовка-выравниватель Ф-392	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	35-45*
Трунтовка-выравимватель Ф-392 Вторичное прунтование крыши и выравимватель после шпат- Вторичное прунтовка и троцевых стен			Шпатлевка А-656 Гальвапласт 77	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He 5onee 1800
Эмаль ф-341 Делфлит 350 Окрашивание крыши База — цаетонесущее базовое связующее свя	33	8	Грунтовка-выравниватель Ф-392	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
База — цаетом-есущее базовое саязующее Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- Так Ф-390				Окрашивание крыши	4050
Пак Ф-390 Пакирование наружных поверхностей кузова:			 цветомесущее базовое (Делфлит Бэйскоат) 	Окрашивание наружной поверхности кузова (боковые и тор- цевые стены) цветонесущим слоем	2025
Грунтовка «Аквасплит-ЖД» Пераичное пуптеродистой стали			Лак Ф-390	Лакирование наружных поверхностей кузова:	30.30
Грунтовка «Аквасплит-ЖД» Первичное грунтование наружных поверхностей кузова (боковых и торцевых стен, свесов крыши и выравнивание после шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши и выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен заматоп-Аква» Охрашивание всей наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен, свесов крыши и выравнивание после шпатлевка XS 73 Пакинов грунтование наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен, свесов крыши и выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей боковых и торцевых стен, свесов крыши и выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей боковых и торцевых стен замаль AD 39 Охрашивание всей наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей (крыши, боковых и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые поверхностей)				- хреши, - боковые и торцевые поверхности	50-60
Трунтовка «Аквасплит-ЖД» Шпатлевка «Полизр Эмлак» Шпатлевка «Полизр Эмлак» Шпатлевка «Полизр Эмлак» Шпатлевка «Полизр Эмлак» Прунтовка-выравниватель «Аквасплит-ЖД Вторменое грунтование и выравнивание после шпатлевания после шпатлевания в сей наружных поверхности кузова (крыши, боко-вые и торцевые товерхности кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхности кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхности кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей боковых и торцевых стен, свесов крыши) Трунтовка-выравниватель АG 70 Пак АD 12 Пак АD 12 Пакирование наружных поверхности кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей)			IV Схема комплексного покрыти	и на водной основе по углеродистой стали	
Прунтовка-выравниватель кАжаасплит-ЖД илатлевка XS 73 Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен стен, свесов крыши) Пак «Эматот-Ажаа» Втормитов трунтование крыши и выравнивание после шлатлевания наружных поверхностей боковых и торцевых стен офранивание в сей наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен офрания наружных поверхностей (боковых и торцевых стен пак AD 12 Пак AD 12 Пак AD 12 Вторминое грунтование поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевые и торцевые поверхностей кузова (крыши, и торцевые поверхностей кузова (крыши, и торцевые поверхностей кузова (крыши, и торцевые поверхностей кузова (крыши, и торцевые и торцевые поверхностей кузова крыши и торцевые поверхностей кузова крыши и торцевые поверхностей ку			Грунтовка «Аквасплит-ЖД»	Первичное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
1 Грунтовка-выравниватель «Аквасллит-ЖД Вторичное прунтование крыши и выравнивание после шлат- Лак «Эматол-Аква» Окрашивание всей наружной поверхности кузова (крыши, боко- Вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко- Вые и торцевые поверхностей (боковых и торцевых Прунтовка-выравниватель АG 70 Вторичное прунтование крыши и выравнивание после шлат- Пак АD 12 Вые и торцевые поверхностей (боковых и торцевых стен Окрашивание всей наружных поверхностей кузова (крыши, боко- Пак АD 12 Вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко- Вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко- Вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-			Шлатлевка «Полизр Эмлак»	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	He 50nee 1800
Эмаль «Эматоп-Аква» Окрашивание всей наружной поверхности кузова Лак «Эматоп-Аква» Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боко-вые товцевые товцевые товцевые товцевых поверхностей кузова Шпатлевка XS 73 Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стем, свессов крыши) 1 Грунтовка-выравняватель AG 70 Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей боковых и торцевых стем 3маль AD 39 Окрашивание воей наружных поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхностей кузова (крыши, боко-вые и торцевые поверхности)	3.4	-	вка-выравниватель	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шлат- левания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	60-70
Лак «Эматоп-Аква» Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боко-вых и торцевые товерхностей кузова (крыши, боко-вых X X X X X X X X X X X X X X X X X X X				Окрашивание в сай наружной поверхности кузова	40-60
Грунтовка ВG 62 Первичное грунтование наружных поверхностей кузова Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши) Стен, свесов крыши) 1 Бунтовка-выравнивание после шпатлевание выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей боковых и торцевых стен 3маль AD 39 Окрашивание воей наружных поверхностей кузова (крыши, боковых и торцевых стен Пак AD 12 Вые и торцевые поверхности)			Лак «Эматол-Аква»	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20-30
Шпатлевка XS 73 Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши) 1 Грунтовка-выравниватель AG 70 Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпатлевания наружных поверхностей боковых стен окрашивание воей наружных поверхности кузова Лак AD 12 Пакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)			Грунтовка BG 62	Перамчное грунтование наружных поверхностей кузова	40-55*
1 Грунтовка-выравнивание после шпат- певания наружных поверхностей боковых и торцевых стен Эмаль AD 39 Окрашивание всей наружной поверхности кузова Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боко- вые и торцевые поверхности)			Шпатлевка XS 73	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торцевых стен, свесов крыши)	Не более 1800
, AD 39 Окрашивание всей наружной поверхности кузова Пакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	35	-	Грунтовка-выравняватель АG 70	Вторичное грунтование крыши и выравнивание после шпат- певания наружных поверхностей боковых и торцевых стен	02-09
Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)				Окрашивание всей наружной поверхности кузова	4060
			Лак АЮ 12	Лакирование наружных поверхностей кузова (крыши, боковые и торцевые поверхности)	20—30

Окончание таблицы Д 1

Номер	Степень подгатовки поверхности поГОСТ 9.402	Наименовачие материалов	Назначение материала	Толщина сухого покрытия: мкм
		V Схема комплексного покрытия на орг	Схема комплексного покрытия на органической основе для окрашивания флуоресцентных полос	
		Грунтовка ЯрЛИсовт 071 белая	Грунтование флуоресцентной лолосы	4050
36		Эмаль ЯрЛИсоат 554 дневная флуоресцент- ная	Окрашивание флуоресцентной полосы	60-70
		Лак ЯрЛИсоат 1102	Лакирование флуоресцентной полосы	34—50
но уме	 Толщина слоя первичне но уменьшение толщины перви "Допускается измерять на материал. 	первичной грунтовки указана при нанеовнии на о ны первичной грунтовки при соответствующем ук камерять толщину покрытия (схемы 1—3) толщи	 Толщина слоя первичной грунтовки указана при наивоении на очищенную поверхность кузовов при ремонте с шероховатостью — 55 мкм (возможно уменьшение толщины первичной грунтовки при строительстве). Долускается измерять толщину покрытия (схемы 1—3) толщиномером — гребенкой в сыром слое в соответствии о технической документацией на материал. 	55 мкм (возмож- готроительстве), й документацией

Таблица Д2 — Шпатлевки полизфирные для наружных поверхностей вагонов

Наименование материала	Назначение материала	Толщина одного слоя мкм	Общая толщина слова, мкм
Полистоп			
Полисофт			
Поликит ИВ			
«Стрела»			
ДП 68083 ЮР			
А-656 Гальвалласт 77			
Хелиос ПЭ Софт			
Луппаст Софт	Шпатлевание наружных поверхностей (боковых и торце-		
Лупласт УНИ	вых стен, свесов крыши)	200	He conee 1800
Лупласт 3-ФПП			
Хелиос ПЕ промышленная			
«АКЕМИ» машинная			
«Полиэр Эмлак»			
XS 73			
Wnameska Tpanchak PE Spachtel R			
Шлатлевка П551-1062			
Шпатлевка П551-1057 со стакловоложном	The sense of the s		
Лупласт Арматур со стекловолоном	тях (боковых и торцевых стенах, свесах крыши)		
Металл-пластик со стекловолокиом			
Dynacoat Spray filler	Сплошное шлатлевание наружных поверхностей (боко- вых и торшевых стен, свесов конши)	200	He fonee 200

Приложение Е (справочное)

Перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания и противокоррозионной защиты пассажирских вагонов и МВПС

В таблице Е.1 приведен перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов для окрашивания и противокоррозионной защиты пассажирских вагонов и МВПС.

Таблица Е.1

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
1 Грунтовки, грунтовки-выравниватели, грунт-эмали	
Грунтовка ЭФ-065 эпоксиэфирная однокомпонентная	_
Грунтовка ЯрЛИ ЭФ-065 эпоксиэфирная однокомпонентная	_
Грунтовка Эмлак Праймер 65 эпоксиэфирная однокомпонентная	+
Грунтовка Стрела МД эпоксиэфирная однокомпонентная	-
Грунтовка Темапрайм EE эпоксизфирная однокомпонентная («Тиккурила»)	-
Грунтовка ЭФ-065 В эпоксиэфирная однокомпонентная	-
Грунтовка Аутокоат БТ 100 Шасси Праймер 1К эпоксиэфирная однокомпонентная («Акзо Нобель»)	
Грунтовка Цинол СВ цинкнаполненная однокомпонентная	_
Грунтовка Темавелд 3 CM модифицированная цинксиликатная двухкомпонентная («Тиккурила»)	
Грунтовка КG 01 эпоксидная с цинковой пудрой («Ланквитцер Лакфабрик»)	-
Грунтовка ФЛ-03Ж фенольно-формальдегидная двухкомпонентная	FOCT 9109
Грунтовка ЯрЛИсоат 0294 алкидная модифицированная однокомпонентная	_
Грунтовка «Снеж-Про 011М» алкидная модифицированная однокомпонентная	-
Грунтовка Праймер Пентакрил ЖД алкидно-акриловая однокомпонентная	-
Грунтовка АУ-0179 алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Грунтовка Сольватик КГ58 алкидно-уретановая однокомпонентная («Новатик»)	-
Грунтовка Праймер АУ Корунд алкидно-уретановая однокомпонентная	4
Грунтовка ЯрЛИсоат 0293 ЖТ акрилуретановая двухкомпонентная	
Грунтовка АК-070 акриловая однокомпонентная	ГОСТ 25718
Грунтовка ЯрЛИсоат 071 белая акриловая однокомпонентная	-
Грунтовка ЯрЛИ АС-071 акриловая однокомпонентная	_
Грунтовка BG 62 водно-дисперсионная эпоксидная двухкомпонентная («Ланквит- цер Лакфабрик»)	4
Грунтовка «Аквасплит-ЖД» водно-дисперсионная элоксидная двухкомпонентная	1
Грунтовка АКРЭМ-праймер водно-дисперсионная акриловая однокомпонентная	
Грунтовка Уретал-Праймекс водно-дисперсионная уретан-алкидная однокомпонен- тная	-
Грунтовка ЯрЛИсоат 0280 эпоксидная двухкомпонентная	_
Грунтовка ЯрЛИсоат 0282 элоксидная двухкомпонентная	-

ГОСТ Р 54893-2012

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
Грунтовка Праймер 28 ЭК эпоксидная трехкомпонентная	_
Грунтовка Хелиос 2К E Al эпоксидная двухкомпонентная («Хелиос»)	(A) T = (1 - 1)
Грунтовка «НеоКор» эпоксидная двухкомпонентная	——————————————————————————————————————
Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 350 Праймер ЭП эпоксидная двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	1 2 2
Грунтовка Р7 Праймэлокс эпоксидная двухкомпонентная («Дюпон»)	
Грунтовка Хелиос 2К Шоп Праймер E эпоксидная двухкомпонентная («Хелиос»)	— ·
Грунтовка Хелиос 2К E-Zp эпоксидная двухкомпонентная («Хелиос»)	
Грунтовка Хелиос 2К E однослойная эпоксидная двухкомпонентная («Хелиос»)	- 0
Грунтовка SG 64 эпоксидная двухкомпонентная («Ланквитцер Лакфабрик»)	
Грунтовка Транслак EPX 3300 эпоксидная двухкомпонентная («Мипа АГ»)	
Грунтовка ЕР Металл Праймер эпоксидная двухкомпонентная («Дюпон»)	<u> </u>
Грунтовка Эпокоат 21 Праймер эпоксидная двухкомпонентная («Нор-Маали»)	-
Грунтовка ZG 64 эпоксидная двухкомпонентная («Новатик»)	_
Грунтовка Спектракрон СПР 9000 эпоксидная двухкомпонентная («ППГ»)	_
Грунтовка Penguard Primer эпоксидная двухкомпонентная («Йотун»)	<u> </u>
Грунтовка ЯрЛИсоат 28 эпоксидная трехкомпонентная	
Грунтовка Интергард 276 RW эпоксидная двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	
Грунтовка Уретан-антикор полиуретановая однокомпонентная	J=1
Грунтовка ВЛ-02 фосфатирующая двухкомпонентная	ГОСТ 12707
Грунтовка ВЛ-023 фосфатирующая двухкомпонентная	
Грунтовка Аутокоат БТ ЛВ 851 Вошпраймер Беж. фосфатирующая двухкомпонент- ная («Акзо Нобель»)	-
Грунтовка Ф-397 антикоррозионная реактивная двухкомпонентная («ППГ»)	- (-
Грунтовка ХПП 40001 антикоррозионная реактивная двухкомпонентная («ППГ»)	_
Грунтовка Хелиос PBF виниловая однокомпонентная («Хелиос»)	-
Грунтовка АГЗ-К антикоррозионная графитовая однокомпонентная	_
Грунтовка АГЗ-Х антикоррозионная графитовая однокомпонентная	
Грунтовка ХС-010 на виниловом сополимере однохомпонентная	_
Грунтовка «НеоКор» адгезионная кремнийорганическая двухкомпонентная	_
Грунтовка Уникор-ЖД водно-дисперсионная акриловая однокомпонентная	
Грунтовка-краска Уникор-К водно-дисперсионная акриловая однокомпонентная	
Грунтовка-выравниватель Хелиос 2K элоксидная двухкомпонентная («Хелиос»)	——————————————————————————————————————
Грунтовка Темакоут ГПЛ-С Праймер эпоксидная двухкомпонентная («Тиккурила»)	
Грунтовка-выравниватель Транслак EPX 5000 эпоксидная двухкомпонентная («Мипа АГ»)	-
Грунтовка-выравниватель Penguard HB эпоксидная двухкомпонентная («Йотун»)	_
Грунтовка-выравниватель Эпокоат 21 эпоксидная двухкомпонентная («Нор-Маали»)	

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
Грунтовка-выравниватель CS350 Перко Топ Филлер акриловая двухкомпонентная («Дюпон»)	-
Грунтовка-выравниватель АК-0291 акриловая двухкомпонентная	
Грунтовка-выравниватель Аутокоат БТ 300 Филлер полиуретановая двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	-
Грунтовка-выравниватель АК-0450 акрил-уретановая двухкомпонентная	-
Грунтовка-выравниватель ZG 23 акрил-полиуретановая двухкомпонентная («Новатик»)	
Грунтовка-выравниватель «НеоКор» полиуретановая двухкомпонентная	_
Грунтовка-выравниватель ЯрЛИсоат 0273 В полиуретановая двухкомпонентная	_
Грунтовка NOVAX УР-0442 полиуретановая двухкомпонентная	-
Грунтовка-выравниватель PG 73 полиуретановая двухкомпонентная («Ланквитцер Лакфабрик»)	_
Грунтовка-выравниватель Ф-392 полиуретановая двухкомпонентная («ППГ»)	-
Грунтовка-выравниватель ХПП 40003 полиуретановая двухкомпонентная («ППГ»)	-
Грунтовка-выравниватель ПУР Сюрфасер R68287RR полиуретановая двухкомпо- нентная («Дюпон»)	-
Грунтовка-выравниватель Хелиос 2К ПЕ полиэфир-полиизоционатный двухкомпо- нентная («Хелиос»)	-
Грунтовка-выравниватель AG 70 водно-дисперсионная эпоксидная двухкомпонент- ная («Ланквитцер Лакфабрик»)	-
Грунтовка-выравниватель «Аквасплит-ЖД Шпат» водно-дисперсионная эпоксидная двухкомпонентная	_
Грунтоека-выравниватель Уретал-Шпат водно-дисперсионная алкидно-уретановая однокомпонентная	-
Грунт-эмаль Темакоут XБ 30 эпоксидная двухкомпонентная («Тиккурила»)	_
Грунт-эмаль Темабонд СТ 300 эпоксидная двухкомпонентная («Тиккурила»)	_
Грунт-эмаль ВД-УР-658А водно-дисперсионная полиуретановая однокомпонент- ная	-
Грунт-эмаль Эмакоут 7320 ЖД сополимерная однокомпонентная	-
Грунт-эмаль ЯрЛИсоат 7130 ЖТ на виниловом сополимере однокомпонентная	
Грунт-эмаль Миогард СП 270 однокомпонентная («Акзо Нобель»)	_
Грунт-эмаль Стрела винилхлоридная однокомпонентная	-
Грунт-эмаль Хелиос 1К однокомпонентная («Хелиос»)	_
Грунт-эмаль «Нева ЖД» алкидно-уретановая однокомпонентная	
2 Шлатлевки	
Шпатлевка «Полиэр Эмлак» полиэфирная двухкомпонентная	
Шпатлевка Поликит ИВ полиэфирная двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	<u>-</u>
Шпатлевка Полисофт полиэфирная двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	-
Шпатлевка Полистоп ЛП полиэфирная двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	-
Шпатлевка ДП 68083 ЮР полиэфирная двухкомпонентная («Дюпон»)	_

ГОСТ Р 54893-2012

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
Шпатлевка Хелиос ПЭ Софт полиэфирная двухкомпонентная («Хелиос»)	_
Шпатлевка Лупласт Софт полиэфирная двухкомпонентная («Хелиос»)	- ·
Шпатлевка Лупласт УНИ полиэфирная двухкомпонентная («Хелиос»)	-
Шпатлевка Лупласт 3-ФПП полиэфирная двухкомпонентная («Хелиос»)	_
Шпатлевка Хелиос ПЕ промышленная двухкомпонентная («Хелиос»)	
Шпатлевка Транспак PE Spachtel R полиэфирная двухкомпонентная («Мипа АГ»)	_
Шпатлевка А-656 Гальвапласт 77 полиэфирная двухкомпонентная («ППГ»)	-
Шпатлевка «Стрела» полиэфирная двухкомпонентная	_
Шпатлевка «АКЕМИ» машинная полиэфирная двухкомпонентная («Акеми»)	_
Шпатлевка П551-1062 полизфирная двухкомпонентная («ППГ»)	_
Шпатлевка П551-1057 полиэфирная со стекловолокном двухкомпонентная («ППГ»)	_
Шпатлевка Лупласт Арматур полиэфирная со стекловолокном двухкомпонентная («Хелиос»)	-
Шпатлевка XS 73 полиэфирная двухкомпонентная («Ланквитцер Лакфабрик»)	-
Шпатлевка Металл-пластик полиэфирная со стекловолокном двухкомпонентная («Ригонн»)	-
Шпатлевка Dynacoat Spray filler полиэфирная распыляемая двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	_
3 Эмали, краски, база, лаки	
Эмаль КО-8104 кремнийорганическая однокомпонентная	
Эмаль КО-8101 кремнийорганическая однокомпонентная	_
Эмаль Темалак МЛ 90 алкидная модифицированная однокомпонентная («Тиккурила»)	_
Эмаль Эпотрэйн алкидно-эпоксидная двухкомпонентная	-
Эмаль ЯрЛИсоат 1280 алкидно-акриловая однокомпонентная	-
Эмаль «Экспресс» алкидно-уретановая однокомпонентная	-
Эмаль ЯрЛИ ПФ-1315 алкидно-уретановая однокомпонентная	7-
Эмаль «Крата-Экспресс» алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Эмаль Промос ПС алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Эмаль«Локомотив» алкидно-уретановая однокомпонентная	— ·
Эмаль Кронос-Драйв алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Эмаль АУ-Вега ЖД алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Эмаль АУ Корунд алкидно-уретановая однокомпонентная	J-1
Эмаль Пентакрил ЖД алкидно-акриловая однокомпонентная	_
Эмаль АУ-1518 «Универсал-Люкс» алкидно-уретановая однокомпонентная	_
Эмаль «Снеж-ПРО 111 МУ» алкидно-урвтановая однокомпонентная	_
Эмаль Сольватик КДЗО алкидно-уретановая однокомпонентная («Новатик»)	_
Эмаль Хелиос 1К А алкидно-уретановая однокомпонентная («Хелиос»)	_
Эмаль Темадур-90 акрилуретановая двухкомпонентная («Тиккурила»)	

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
Эмаль ЯрЛИсоат АК-1316 акрилуретановая двухкомпонентная	-
Эмаль АК-1301 акрилуретановая двухкомпонентная	_
Эмаль Стрела МД алкидно-силиконовая однокомпонентная	_
Эмаль Аутокоат БТ 100 1К Топкоат алкидная модифицированная («Акзо Нобель»)	-
Эмаль ZD 37 акрил-полиуретановая двухкомпонентная («Новатик»)	_
Эмаль ЭП-773 эпоксидная двухкомпонентная	ГОСТ 23143
Эмаль ЭП-140М эпоксидная двухкомпонентная	FOCT 24703
Эмаль ЯрЛИ ЭП-7126 эпоксидная двухкомпонентная	-
Эмаль Аутокоат БТ полиуретановая двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	_
Эмаль Интертан 990 RW полиуретановая двухкомпонентная («Акзо Нобель»)	_
Эмаль «НеоКор» полиуретановая двухкомпонентная	-
Эмаль АК-1530 «Разноцвет» полиуретановая двухкомпонентная	_
Эмаль Перко Топ ПУР Топкоат полиуретановая двухкомпонентная («Дюпон»)	-
Эмаль NOVAX УР-1524 полиуретановая двухкомпонентная	_
Эмаль PD 70 полиуретановая двухкомпонентная («Ланквитцер Лакфабрик»)	-
Эмаль Транслак PUR 5400 полиуретановая двухкомпонентная («Мипа АГ»)	_
Эмаль Ф-341 Делфлит 350 полиуретановая двухкомпонентная («ППГ»)	_
Эмаль XX 0606 полиуретановая двухкомпонентная («ППГ»)	-
Эмаль Дюретан XП полиуретановая двухкомпонентная («ППГ»)	_
Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1 полиуретановая двухкомпонентная («Хелиос»)	-
Эмаль Хелиос 2К ПУР 3:1 miox полиуретановая двухкомпонентная («Хелиос»)	-
Эмаль Нормадур 65 полиуретановая двухкомпонентная («Нор-Маали»)	-
Эмаль Hardtop AS полиуретановая двухкомпонентная («Йотун»)	
Эмаль «Эматоп-Аква» водно-дисперсионная акрилуретановая двухкомпонентная	_
Эмаль AD 39 водно-дисперсионная полиуретановая двухкомпонентная («Ланквит- цер Лакфабрик»)	_
Эмаль ХВ-785 перхлорвиниловая однокомпонентная	FOCT 7313
Эмаль ЯрЛИсоат 554 дневная флуоресцентная акриловая однокомпонентная	
Эмаль ЯрЛИ АС-554 дневная флуоресцентная акриловая однокомпонентная	_
Краска Темакоут X630 эпоксидная двухкомпонентная («Тиккурила»)	_
Краска АКРЭМ-Уретал водно-дисперсионная уретан-алкидная однокомпонентная	- 1 -
Краска АКРЭМ-ФЛУОР водно-дисперсионная акриловая флуоресцентная одноком- понентная	+
База — цветонесущий слой Лезонал Бейскоат СБ сополимерно-акриловый («Акзо Нобель»)	-
База — цветонесущая лигментная паста Центари 600 акриловая («Дюпон»)	-
База — цветонесущее связующее базовая эмаль Хелиос акриловая («Хелиос»)	-
База— цветонесущее базовое связующее F 3140 (Делфлит Бэйскоат) акриловое («ППГ»)	

ГОСТ Р 54893-2012

Окончание таблицы Е.1

Наименование и марка материала	Обозначение стандарта на материалы
База — цветонесущее базовое связующее КВ 33 акриловое («Ланквитцер Лакфаб- рик»)	_
Пак Транслак 2K-HS-Klarlack прозрачный акриловый двухкомпонентный («Мипа АГ»)	_
Пак Темадур КЛИЭ 005 5600 акрилуретановый двухкомпонентный («Тикхурила»)	_
Пак АК-1112 акрилуретановый двухкомпонентный	_
Пак ЯрЛИсоат 1102 акрилуретановый двухкомпонентный	
Пак ЯрЛИсоат 1104 акрилуретановый двухкомпонентный	_
Пак ZD 23 акрил-полиуретановый двухкомпонентный («Новатик»)	_
Пак «НеоКор» полиуретановый двухкомпонентный	
Пак Аутокоат БТ 300 Клеар полиуретановый двухкомпонентный («Акэо Нобель»)	_
Пак УР-1190 полиуретановый двухкомпонентный	_
Пак RKAL 69269C Клеаркоат полиуретановый двухкомпонентный («Дюпон»)	_
Пак Хелиос 2К ПУР 2:1 полиуретановый двухкомпонентный («Хелиос»)	_
Пак Хелиос 2К ПУР Антиграффити полиуретановый двухкомпонентный («Хелиос»)	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —
Пак NOVAX УР-1-207 полиуретановый двухкомпонентный	-
Пак PD 70 полиуретановый двухкомпонентный («Ланквитцер Лакфабрик»)	_
Пак Ф-390 полиуретановый двухкомпонентный («ППГ»)	_
Пак XПС 60011 полиуретановый двухкомпонентный («ППГ»)	
Пак AD 12 водно-дисперсионный полиуретановый двухкомпонентный («Ланквитцер Пакфабрик»)	_
Пак Нормадур Клеар полиуретановый двухкомпонентный («Нор-Маали»)	_
Пак Hardtop AS Clear полиурётановый двухкомпонентный («Йотун»)	-
Пак XB-784 перхлорвиниловый однокомпонентный	FOCT 7313
Пак ЯрЛИ AC-528 на сополимере винилбутилового эфира с метилметакрилатом однокомпонентный	
Пак ФЛУОР водно-дисперсионный акриловый однокомпонентный	
Пак «Эматол-Аква» водно-дисперсионный акрилуретановый двухкомпонентный	_
4 Составы и мастики для защиты внутренних поверхностей	
Защитный пенентрирующий состав «Прим Боди»	_
Антикоррозионный тиксотропный состав «Динитрол 4941»	
Мастика антикоррозионная противошумная «Демпфи» битумная	_
Мастика «Изомаст» водно-дисперсионная акрилатная	
Мастика ЯрЛИсоат 5 водно-дисперсионная акрилатная	
Шумоизоляционный антикоррозионный материал на водной основе «Прим Барьер W»	<u> </u>
5 Герметики и вспомогательные материалы для защиты скрытых	сечений
Герметики «Динитрол 401» («Динитрол»)	_
Герметик «Динитрол УФ» («Динитрол»)	_
Антикоррозионный тиксотропный состав «Динитрол 3642W» («Динитрол»)	-
Антикоррозионный состав «Динитрол МЛ» («Динитрол»)	1 1 2 2 2 2
Антикоррозионный состав «Динитрол МЛ» («Динитрол») Активатор «Динитрол ПУР 520» («Динитрол»)	_

Библиография

Решение Комиссии Таможенного союза от 29 мая 2010 г. № 299 «О применении санитарных мер в Тамо-

	женном союзе»	
[2]	Приказ Роспотребнадзора от 9	Э сентября 2004 г. № 13 «О государственном реестре и информационной
	системе учета продукции, вещ	еств, препаратов, прошедших государственную регистрацию»
[3]	Гигиенические нормативы	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в
	ΓH 2.1.6.1338—03	атмосферном воздухе населенных мест
[4]	Гигиенические нормативы	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных ве-
	ΓH 2.2.5.230807	ществ в воздухе рабочей зоны
[5]	Гигиенические нормативы	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе
	ΓH 2.2.5.1313—03	рабочей зоны

- [6] Санитарные нормы Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общест-СН 2.2.4/2.1.8.566—96 венных зданий Гигиенические требования к микроклимату производственных помеще-СанПиН 2.2.4.548—96 ний
- [8] Приказ Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 г. № 302н. Минюст России 21.10.11 № 22111 «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда»
- [9] Правила устройства электроустановок, 7-е издание (Минэнерго России, 8 июля 2002 г.)

[1]

- [10] Санитарноэпидемиологические правила СП 2.2.2.1327—03
- [11] Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах по охране труда ПОТ Р М-017—2001
- [12] Санитарные правила Санитарные правила для окрасочных работ с применением ручных распылителей
- [13] Правила пожарной Правила пожарной безопасности в Российской Федерации безопасности ППБ 01—03
- [14] Правила пожарной Правила пожарной безопасности на железнодорожном транспорте безопасности ЦУО-112
- [15] Типовые нормы бесплатной выдачи сертифицированных специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам железнодорожного транспорта Российской Федерации, занятым на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых температурных условиях или связанных с загрязнением (приказ Минздравсоцразвития России от 22 октября 2008 г. № 582н, Минюст России 12 ноября 2008 г. № 12624)
- [16] Об утверждении типовых норм бесплатной выдачи работникам смывающих и (или) обезвреживающих средств и стандарта безопасности труда «Обеспечение работников смывающими и (или) обезвреживающими средствами» (приказ Минздравсоцразвития России от 17 декабря 2010 г. № 1122н, Минюст России 22 апреля 2011 г. № 20562)
- [17] Санитарные правила Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов и нормы производства и потребления
 СанПиН 2.1.7.1322—03
- [18] Правила по метрологии Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок ПР 50.2.006—94 проведения поверки средств измерений

УДК 629.45.667.637.2:006:354

OKC 45.060.01

OK∏ 31 8048

Ключевые слова: пассажирские вагоны, моторвагонный подвижной состав, окрашивание, лакокрасочный материал, лакокрасочные и защитные покрытия

Редактор Е. С. Котпярова
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор Н. И. Гаврищук
Компьютерная верстка А. П. Финогеновой

Сдано в набор 22.08.2012. Подписано в печать 28.11.2012. Формат 60×84 $^{1}l_{8}$ Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать офсетная. Усл. печ. л. 10,23. Уч.-изд. л. 9,25. Тираж 109 эхэ. Зак. 1325.