

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «Роял Групп»

Б.С. Юсупов



« 8 » сентября 2017 г.

КРАСКИ ПОРОШКОВЫЕ
Технические условия
ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

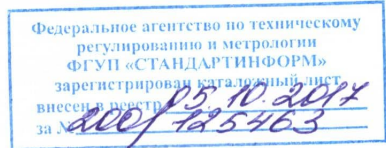
Дата введения в действие

« 8 » сентября 2017 г.

РАЗРАБОТАНО:

ООО «Роял Групп»

Москва
2017 г.



Собственность ООО «Роял Групп»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на краски порошковые (далее по тексту — краски/продукция), предназначенные для нанесения (получения защитно-декоративных покрытий) на объекты и изделия из металла, возможно, неметаллические различного назначения.

Неметаллические изделия должны выдерживать нагрев до температуры, превышающей температуру формирования покрытий не менее чем на 30°C.

Краски применяются для окрашивания велосипедов, мотоциклов, автомобилей, металлической мебели для офисов, электрических приборов, бытовой электротехники, газовых баллонов, огнетушителей, металлических строительных деталей, спортивных, и туристических изделий, товаров для детей, дверных блоков, оконных рам, сельскохозяйственного оборудования, литых автомобильных дисков, садового инструмента, стеклянных бутылок, сантехнического оборудования, телефонных аппаратов, электрических щитков и других подобных изделий.

Всего изготавливается 4 основных вида порошковых красок: полиэфирные, эпоксидно-полиэфирные, эпоксидные и полиуретановые.

Пример записи продукции при заказе и/или в других документах краски полиэфирной:

«Краска полиэфирная порошковая Роял Групп» ТУ 20.30.22-001-06819333-2017.

Пример записи продукции при заказе и/или в других документах краски эпоксидно-полиэфирной:

«Краска эпоксидно-полиэфирная порошковая Роял Групп» ТУ 20.30.22-001-06819333-2017.

Пример записи продукции при заказе и/или в других документах краски эпоксидной:

«Краска эпоксидная порошковая Роял Групп» ТУ 20.30.22-001-06819333-2017.

Пример записи продукции при заказе и/или в других документах краски полиуретановая:

«Краска полиуретановая порошковая Роял Групп» ТУ 20.30.22-001-06819333-2017.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

					ТУ 20.30.22-001-06819333-2017		
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.					Краска порошковая Технические условия ООО «Роял Групп»		
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
					Лит	Лист	Листов
						2	24

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные характеристики и параметры.

1.1.1 Краски должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю) (далее – Единые санитарные требования) глава 2 раздел 5 и изготовленным по рецептуре, технологической инструкции и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Краски представляет собой твердые дисперсные композиции тонко дисперсный порошок однотонный по цвету, либо не однотонный с добавлением металлических пудр и перламутровых пигментов.

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Физические характеристики красок должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателя	Норма
1	Дисперсионный состав, мкм	5-350
2	Сыпучесть, град	36 до 45
3	Время желатинизации, с	40-60
4	Массовая доля летучих веществ, %, не более	1,0
5	Плотность, кг/л	1,2-1,7
6	Температура воспламенения, °С	450-600

1.2.2 Цвет покрытия по каталогу RAL либо специальные цвета, получаемые при добавлении металлических пудр и перламутровых пигментов.

1.2.3 Внешний вид покрытия однотонная либо не однотонная с металлическими и перламутровыми вкраплениями поверхность без механических включений, кратеров, пор, оспин.

1.2.4 Физико-механические свойства покрытий красок должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 2.

Инд. № подл. Подп. и дата Инв. № дубл. Взам. инв. № Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист 3

№ п/п	Наименование параметра	Значение параметра
1	Блеск при 60°, glass	5-95
2	Толщина плёнки, мкм	30-350
3	Окрасочная способность, м ² /кг	10-14
4	Эластичность при изгибе, мм, не менее (BS3900:4)	7
5	Прямой удар, кг/см, не менее (DIN 55669)	100
6	Адгезия	GTO
7	Твёрдость по Бухгольцу	90-100
8	Соляной туман, 1000 час	Без изменений
9	Влагостойкость, 1000 час	Без изменений

1.3 Требования к сырью.

1.3.1 Сырьё для изготовления красок должно выбираться из числа разрешённых Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека для данного вида продукции.

1.3.2 Сырьё для изготовления красок должно отвечать требованиям соответствующей действующей нормативной документации, утверждённой в установленном порядке и указанной в технологической документации предприятия-изготовителя (рецептуре).

1.3.3 Все сырьевые компоненты для производства краски должны подвергаться входному контролю, который проводят в соответствии с технологической документацией предприятия-изготовителя.

1.3.4 В случае сомнений в качестве сырьевого компонента, поступившая партия должна быть направлена на испытания по установленным в нормативной документации на них показателям качества. По результатам испытаний должно быть принято решение о возможности допуска партии материалов в производство.

1.3.5 В состав красок входят смолы, отвердитель, наполнители, пигменты и различные добавки согласно таблице 3.

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

4

Инов. № подп	Подп. и дата
Инов. № дубл.	Взам. инв. №
Инов. № дубл.	Подп. и дата
Инов. № дубл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сырья	Наименование сырья
Смолы	Полиэфирные, эпоксидные, уретановые и другие
Наполнители	Двуокись титана, сульфат бария, оксид алюминия, гидроксид алюминия, бариты, кальциты и другие
Добавки	Агенты розлива, матирующие, изменяющие внешний вид поверхности, изменяющие добавки, дегазирующие, улучшающие скольжение, препятствующие царапинам, дающие дополнительную стойкость УФ, антиоксиданты, светостабилизаторы, воска и другие
Пигменты	Органические, неорганические, перламутровые, металлические пудры, сажи и другие

1.3.6 Сырьё должно иметь санитарно-эпидемиологические заключения о соответствии действующим СанПиН, подтверждающие его качество и безопасность согласно СП 2.2.2.1327-03.

1.4 Комплект поставки

1.4.1 В комплект поставки входит партия (количество упакованной краски) соответствующая контракту, заказу, договору или иному документу, согласованному потребителем и поставщиком.

1.4.2 Каждая партия краски должна сопровождаться документом о качестве, утверждённым предприятием-изготовителем в установленном порядке.

1.5 Маркировка

1.5.1 Маркировка красок должна соответствовать требованиям ГОСТ 9980.4, а также макету, утверждённому предприятием-изготовителем в установленном порядке.

1.5.2 Маркировка краски наносится непосредственно на наружную поверхность потребительской тары любым способом, обеспечивающим четкое прочтение информации потребителем, с указанием:

- наименования и/или товарного знака предприятия-изготовителя (при наличии);
- наименования краски;
- наименование цвета краски по RAL, либо специального цвета;

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

5

Инв. № подл. Подп. и дата. Инв. № дубл. Взам. инв. №. Подп. и дата.

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

- температура полимеризации;
- способ нанесения;
- номера партии;
- массы нетто;
- даты изготовления;
- условий и срока хранения;
- обозначения настоящих технических условий;
- знак обращения на рынке.

Допускается нанесение иной информации, включая рекламного характера.

При нанесении маркировки на потребительскую тару масса брутто не указывается.

1.5.3 На ящиках, групповых упаковках и ящичных поддонах взамен массы брутто и нетто указывают количество единиц потребительской тары и массу нетто единицы потребительской тары.

1.5.4 На групповую упаковку в потребительской таре с применением лотков и в термоусадочной полиэтиленовой пленке допускается маркировку не наносить.

1.5.5 Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 и содержать:

- наименование и товарный знак (при его наличии) предприятия-изготовителя;
- наименование товара;
- номер партии;
- массу брутто транспортной упаковки;
- дату упаковки.

1.6 Упаковка

1.6.1 Упаковка должна производиться по ГОСТ 9980.3 и учитывать требования Технического регламента Таможенного союза «О безопасности упаковки» (ТР ТС 005/2011);

1.6.2 В качестве потребительской тары используются картонные коробки с полиэтиленовыми вкладышами (пакетом с пластиковой стяжкой) весом до 25 кг, изготовленные по документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

Коробки стягиваются скотчем.

1.6.3 Коробки укладывают на поддоны по ГОСТ 33757, ГОСТ 9570 и ГОСТ 26381.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист
6

1.6.4 Коробки на поддонах (возможно без поддонов) формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 26663 размерами по ГОСТ 24597.

1.6.5 Пакеты скрепляют средствами в соответствии с ГОСТ 21650, например, термоусадочной плёнкой по ГОСТ 25951 или упаковочной лентой по ГОСТ 3560.

1.6.6 Допускается использование другой потребительской и транспортной тары, обеспечивающей сохранность краски при транспортировании и хранении, отвечающей требованиям соответствующей технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инв. № дубл.
Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Производство красок должно соответствовать требованиям ПБ 09-170 и Федеральным нормам и правилам в области промышленной безопасности "Правила безопасности химически опасных производственных объектов".

2.2 Применение красок должно отвечать требованиям безопасности ГОСТ 9.410.

2.3 При изготовлении и хранение красок должны соблюдаться требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004 и НПБ 244-97.

2.4 Краски пожаровзрывобезопасны.

2.5 Безопасность работ, связанных с производством, испытанием и применением красок по ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005.

2.6 По степени воздействия на организм человека составы относятся к четвертому классу опасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.007 (ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны - от 10 мг/м³).

2.7 Краски по предельно допустимой концентрации вредных веществ соответствуют требованиям ГОСТ 12.1.005, ГН 2.1.6.1338-03 и ГН 2.2.5.1313-03.

2.8 По радиационной безопасности краска должна соответствовать требованиям СП 2.6.1.758-99 (Нормы радиационной безопасности - НРБ-99) — удельная эффективная активность естественных радионуклидов должна быть не более 370,0 Бк/кг.

2.9 В производственном помещении должны соблюдаться санитарно-гигиенические требования для предприятий использующих полимеры СанПиН 2.1.2.729-99, а также требования к освещенности рабочих мест в соответствии со СП 52.13330.2011.

2.10 Все работы, связанные с производством и фасовкой краски, должны производиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

2.11 При производстве краски необходимо соблюдать меры коллективной и индивидуальной защиты работающих от воздействия применяемых продуктов:

- строго соблюдать нормы технологического режима;

- все работы, связанные с выпуском краски необходимо выполнять в спецодежде и индивидуальных средствах защиты в соответствии с Государственными стандартами Системы стандартизации безопасности труда.

Лица, связанные с производством должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты: для глаз - очками по ГОСТ 12.4.253, рук (резиновые защитные перчатки, тип 1 вид А) по ГОСТ 20010, органов дыхания (респираторы универсальные типа РУ-60, РУ-60 МУ по ГОСТ 12.4.296), спецодеждой по ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.103 в соответствии с Типовыми отраслевыми нормами. Для

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

8

защиты органов дыхания при загрузке сырья следует пользоваться респираторами марок ШБ-1 "Лепесток" ГОСТ 12.4.028.

В случае попадания на кожу готовой продукции или сырьевого компонента необходимо немедленно смыть его проточной водой, при попадании в глаза промывать проточной водой в течение 3-5 минут.

При необходимости обратиться за квалифицированной медицинской помощью.

2.12 Лица, связанные с производством, должны проходить инструктаж по технике безопасности и предварительный и периодический медицинские осмотры в соответствии с Приказами Министерства Здравоохранения № 90-96, № 83-04.

2.13 В случае возникновения аварийных ситуаций и возникновения превышения ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны необходимо применять промышленные фильтрующие противогазы по ГОСТ 12.4.121 или респираторы по ГОСТ 12.4.296.

2.14 Средства тушения пожара при производстве и применении красок: песок, кошма, огнетушители по ГОСТ Р 51057 (углекислотные ОУ-2 или ОУ-5, ОХП-Ю или ОВП-ЮО, огнетушители марок ОП-05), пенные установки, инертные газы.

2.15 Краски должны соответствовать Санитарным нормам и правилам СП 2.2.2.1327-03.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	
Инв. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

9

3 ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 В процессе изготовления красок для предотвращения загрязнения атмосферы и охраны окружающей среды должны выполняться требования ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.3.01, а также СанПиН 2.1.6.1032-01.

3.2 Высушенные краски не оказывают вредного воздействия на организм человека.

3.3 Краски не содержат веществ, разрушающих озоновый слой атмосферы.

3.4 Краски нейтральны по отношению к грунтовым водам.

3.5 В процессе хранения красок не происходит разложения и выделения вредных веществ.

3.6 В процесс производства красок должны выполняться требования СП 2.2.2.1327-03 с соблюдением требований СП 1.1.1058-01, а также СП 1.1.3101-07.

3.7 Производство красок должно соответствовать требованиям к охране поверхностных водоисточников в соответствии с СанПиНом 2.1.5.980-00 с соблюдением нормативов по ГН 2.1.5.1315-03.

3.8 Накопление и утилизация производственных отходов осуществляется в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.1322-03 и не требует специальных мер ввиду отсутствия производственных отходов.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

10

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Правила приёмки краски должны отвечать требованиям ГОСТ 9980.1.

4.2 Краска должна быть принята отделом технического контроля предприятия-изготовителя или лицом, уполномоченным предприятием-изготовителем на право проведения технического контроля, на соответствие требованиям настоящих технических условий.

4.3 Приёмка должна производиться партиями. Партией считается количество однородной по цвету и качеству краски одного типа и марки, приготовленной за один технологический цикл или за ограниченный период времени и поставляемой по одному документу о качестве, подтверждающим её соответствие требованиям настоящих технических условий и содержащим следующие сведения:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование продукции;
- номер партии (договора или заказа);
- объём партии;
- дату выработки;
- вид тары и количество единиц тары;
- обозначение настоящих технических условий;
- штамп или печать ОТК или подпись уполномоченного лица, а также другую информацию.

4.4 Краска подвергается приемо-сдаточным и периодическим испытаниям, состав которых приведён в таблице 4, а также типовым испытаниям.

4.5 Объём выборок для испытаний ГОСТ 30763.

4.6 Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия краски.

4.7 Партия краски считается принятой при получении положительных результатов приемо-сдаточных испытаний.

4.8 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному показателю, проводятся повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4.9 В случае получения неудовлетворительных результатов после повторных испытаний партия бракуется и реализации не подлежит.

4.10 Периодическим испытаниям подвергается одна партия красок, прошедшая приемо-сдаточные испытания не реже, чем один раз в квартал.

4.11 Порядок периодических испытаний аналогичен порядку приемо-сдаточных испытаний по п. 4.8.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист
11

Таблица 4

Наименование проверяемого показателя	Вид испытаний	
	Приемо-сдаточные	Периодические
Контроль соответствия документации, комплектности, маркировки и упаковки	+	-
Дисперсный состав	-	+
Сыпучесть	-	+
Время желатинизации	-	+
Массовая доля летучих веществ, %, не более	-	+
Плотность	+	-
Температура воспламенения	-	+
Внешний вид покрытия	-	+
Блеск	-	+
Толщина плёнки	-	+
Окрасочная способность	+	
Эластичность при изгибе	-	+
Прочность при ударе	-	+
Адгезия	-	+
Твёрдость по Бухгольцу	-	+
Стойкость к соляному туману	-	+
Влагостойкость	-	+
Требования к сырью	*	*

(+) - испытания проводятся;

(-) - испытания не проводятся;

(*) - испытания проводятся при входном контроле.

4.12 В случае получения неудовлетворительных результатов после повторных испытаний партия бракуется и реализации не подлежит, а периодические испытания проводят на каждой партии до получения удовлетворительного результата на трех партиях подряд.

4.13 Результаты проведения периодических и типовых испытаний подтверждаются актом по форме предприятия-изготовителя.

4.14 Типовые испытания проводят на соответствие техническим требованиям при изменении технологического процесса или замене применяемого сырья.

Необходимость проведения типовых испытаний определяет изготовитель красок.

Изм. № дубл. Взам. инв. № Подп. и дата

Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист
12

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Отбор проб должен производиться по ГОСТ 30763. Масса средней пробы должна быть не менее 1 кг.

5.2 Контроль соответствия красок технической и сопроводительной документации, маркировки, упаковки и комплектности проводится визуально и путем сличения с соответствующими документами и контрольными образцами (при их наличии).

5.3 Контроль дисперсного состава проводят в соответствии с ISO 8130-13 методом лазерной дифракции.

5.4 Для контроля сыпучести определяют угол естественного откоса на любой соответствующей установке по усмотрению предприятия-изготовителя.

5.5 Время желатинизации контролируют по методике ГОСТ ИСО 8130.6.

5.6 Контроль массовой доли летучих проводят в соответствии с методикой ГОСТ 17537 (раздел 1).

5.7 Плотность контролируют по методике ГОСТ ИСО 8130.2 или с помощью жидкостного пикнометра по ГОСТ ИСО 8130.3.

5.8 Температуру воспламенения определяют экспериментальным путём по ГОСТ 12.1.044.

5.9 Контроль внешнего вида покрытия проводят визуально по ГОСТ 29319 при рассеянном дневном свете или искусственном дневном освещении на расстоянии около 0,3 м от испытуемого образца и компаратора цвета (цветовая шкала RAL).

Коэффициент контрастности по ГОСТ 8784.

5.10 Контроль блеска проводят по методике ГОСТ 896 или ГОСТ 31975.

5.11 Толщину плёнки определяют по одной из методик ГОСТ 31993.

5.12 Окрасочную способность рассчитывают по формуле:

$$m^2/kg = \frac{1000}{\text{уд. вес} \times \text{толщина (мкм)}}$$

5.13 Эластичность при изгибе определяют по методике ГОСТ 6806 или ISO 1519.

5.14 Прочность при ударе определяют по методике ГОСТ 4765.

5.15 Адгезию определяют по методикам ГОСТ 15140 или ISO 2409.

5.16 Твёрдость по Бухгольцу определяют по методике ГОСТ 22233, ISO 2815.

По желанию предприятия-изготовителя возможно определение твёрдости по карандашу по методике ASTM D 3363.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист
13

5.17 Соляной туман определяют по методике предприятия-изготовителя и ГОСТ 9.401 в камере солевого тумана или по ISO 9227.

5.18 Влагоустойчивость определяют по методике предприятия-изготовителя при помощи гидростата типа Г-4 или по ISO 6270-1, ISO 6270-2.

5.19 Входной контроль сырья осуществляется в соответствии с ГОСТ 24297 по документации, подтверждающей его качество (сертификатам, паспортам или формулярам).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

14

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Краски транспортируют в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5 в упакованном виде любыми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в контейнерах на любые расстояния, с любой скоростью в соответствии с требованиями правил перевозки, действующих на данном виде транспорта, при температуре выше 0°C.

6.2 Храниться краски должна в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5 в упакованном виде в крытых, сухих складских помещениях на поддонах или стеллажах, защищённой от попадания влаги, при температуре выше от 5°C до 35°C.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Инд. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инд. № подл.	Подп. и дата

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

15

7. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

7.1 Применение краски потребителем должно осуществляться в соответствии с инструкцией по применению или другим эксплуатационным документом предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке, а также ГОСТ 9.410, ГОСТ 9.402.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

16

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие красок требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения.

8.2 Гарантированный срок хранения красок - 2 года. При превышении гарантийного срока хранения рекомендуется провести дополнительные испытания для оценки качества красок.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инв. № подл.	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

17

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Ссылочные и нормативные документы.

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГН 2.1.5.1315-03	"Предельно допустимые концентрации (ПДК) химических веществ в воде водных объектов хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования"
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
ГОСТ 9.401-91	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов
ГОСТ 9.402-2004	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 9.410-88	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы
ГОСТ 9.410-88	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.044-89	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

1	2
ГОСТ 12.3.005-75	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.103-82	Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Квалификация
ГОСТ 12.4.121-2015	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Противогазы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.253-2013	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.296-2015	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Респираторы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 896-69	Материалы лакокрасочные. Фотоэлектрический метод определения блеска
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 4765-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения прочности при ударе
ГОСТ ИСО 8130.2-2002	Краски порошковые. Определение плотности с применением газового пикнометра (арбитражный метод)
ГОСТ ИСО 8130-3-2006	Краски порошковые. Часть 3. Определение плотности с применением жидкостного пикнометра

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист

19

1	2
ГОСТ ИСО 8130.6-2002	Краски порошковые. Определение времени желатинизации терморезактивных порошковых красок при заданной температуре
ГОСТ ИСО 8130.7-2001	Краски порошковые. Определение потери массы при горячей сушке
ГОСТ 6806-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности пленки при изгибе
ГОСТ 8784-75	Материалы лакокрасочные. Методы определения укрывистости
ГОСТ 9570-84	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия
ГОСТ 9980.1-86	Материалы лакокрасочные. Правила приемки
ГОСТ 9980.4-2002	Материалы лакокрасочные. Маркировка
ГОСТ 9980.5-2009	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 17537-72	Материалы лакокрасочные. Методы определения массовой доли летучих и нелетучих, твердых и пленкообразующих веществ
ГОСТ 20010-93	Перчатки резиновые технические. Технические условия
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 22233-2001	Профили прессованные из алюминиевых сплавов для светопрозрачных ограждающих конструкций. Технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26381-84	Поддоны плоские одноразового использования. Общие технические условия

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 20.30.22-001-06819333-2017

Лист
20