

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
4628-2**

Второе издание
2003-09-01

**Краски и лаки. Оценка степени
разрушения покрытий. Обозначение
количества и размера дефектов и
интенсивности однородных изменений
внешнего вида.**

Часть 2.
Оценка степени вздутия

*Paints and varnishes — Evaluation of degradation of coatings —
Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform
changes in appearance —*

Part 2: Assessment of degree of blistering

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 4628-2:2003(R)

© ISO 2003

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2003

Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 734 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	1
4 Оценка	1
5 Обработка результатов	2
6 Протокол испытания	2
Приложение А (нормативное) Калибровочные изображения	7
Приложение В (информативное) Корреляция между системами показателей ISO 4628-2 и ASTM D 714	12

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные организации, правительственные и неправительственные, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. Что касается стандартизации в области электротехники, то ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC).

Проекты международных стандартов разрабатываются в соответствии с правилами Директив ISO/IEC, Часть 2.

Основной задачей технических комитетов является разработка международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Для опубликования их в качестве международного стандарта требуется одобрение не менее 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Необходимо учитывать возможность, что некоторые элементы настоящего документа могут быть объектом патентных прав. ISO не несет ответственность за определение каких-либо или всех таких патентных прав.

Стандарт ISO 4628-2 был подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 35, *Краски и лаки*, Подкомитетом SC 9, *Общие методы испытаний красок и лаков*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 4628-2:1982), и представляет собой в основном редакционную переработку первого издания. Стандарты с изображениями были заменены генерируемыми на компьютере изображениями и были добавлены двоичные изображения для калибровки систем создания оптических изображений.

Стандарт ISO 4628 состоит из следующих частей, под общим названием *Краски и лаки. Оценка степени разрушения покрытий. Обозначение количества и размера дефектов и интенсивности однородных изменений внешнего вида*.

- *Часть 1. Общее введение и система обозначения*
- *Часть 2. Оценка степени вздутия*
- *Часть 3. Оценка степени ржавления*
- *Часть 4. Оценка степени растрескивания*
- *Часть 5. Оценка степени отслаивания*
- *Часть 6. Оценка степени меления методом ленты*
- *Часть 7. Оценка степени меления с применением бархата*
- *Часть 8. Оценка степени отслоения и коррозии вокруг царапин*
- *Часть 10. Оценка степени нитевидной коррозии*

Краски и лаки. Оценка степени разрушения покрытий. Обозначение количества и размера дефектов и интенсивности однородных изменений внешнего вида.

Часть 2.

Оценка степени вздутия

1 Область применения

Настоящая часть стандарта ISO 4628 описывает метод оценки степени вздутия покрытий путем сравнения со стандартными изображениями.

Стандартные изображения, содержащиеся в данной части ISO 4628, иллюстрируют характеристики вздутия по их размерам 2, 3, 4 и 5, и каждый размер по параметрам (плотностям) 2, 3, 4 и 5.

ISO 4628-1 определяет систему, используемую для обозначения количества и размера дефектов и интенсивности изменений внешнего вида покрытий, а также дает описание общих принципов системы. Данная система предназначена, в частности, для использования в случае дефектов, вызванных старением и атмосферными воздействиями, и однородных изменений типа изменения цвета, например пожелтения.

2 Нормативные ссылки

Следующие ниже ссылочные документы обязательны при применении данного документа. При жестких ссылках используются только цитированные издания. При плавающих ссылках применяется последнее издание ссылочного документа (включая все изменения).

ISO 4628-1, *Краски и лаки. Оценка степени разрушения покрытий. Обозначение количества и размера дефектов и интенсивности однородных изменений внешнего вида. Часть 1. Общее введение и система обозначения*

3 Термины и определения

Для целей настоящего документа применяются следующие термины и определения.

3.1

степень вздутия
degree of blistering

показатель, характеризующий вздутия покрытий в терминах количества (плотности) и размера

4 Оценка

Выполняют оценку количества и размера вздутий покрытия, используя изображения на Рисунках 1 – 4.

Если на контролируемой поверхности имеются вздутия различных размеров, приводят в качестве показателя размера величину вздутий, являющихся типичными в области испытаний.

Оценку проводят при хорошем освещении.

Если оценка выполняется с применением оптической системы создания изображений, проводят калибровку системы, используя изображения в Приложении В.

5 Обработка результатов

Выражают показатели количества (плотности) и размеров вздутий согласно указаниям на Рисунках 1 – 4, совместно с приближенными размерами рассматриваемой области, или ее долей в общей области, выраженной в процентах.

Например, если согласно оценке покрытия оно имеет вздутия в количестве 2, с размером 2, т.е. соответствует Рисунку 2 а), данные о нем должны иметь следующий вид:

вздутие, степень вздутия 2(S2).

6 Протокол испытания

Протокол испытания должен содержать, по крайней мере, следующую информацию:

- a) все сведения, необходимые для идентификации испытываемого покрытия;
- b) ссылку на настоящую часть ISO 4628 (ISO 4628-2:2003);
- c) тип проверяемой поверхности, ее размеры, и если необходимо, ее расположение;
- d) результаты оценки согласно Разделу 5;
- e) данные об уровне освещенности при проведении оценки;
- f) любые необычные характеристики (аномалии), отмеченные при оценке;
- g) дату проведения контроля.



а) Количество (плотность) 2 — 2(S2)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S2)



с) Количество (плотность) 4 — 4(S2)



д) Количество (плотность) 5 — 5(S2)

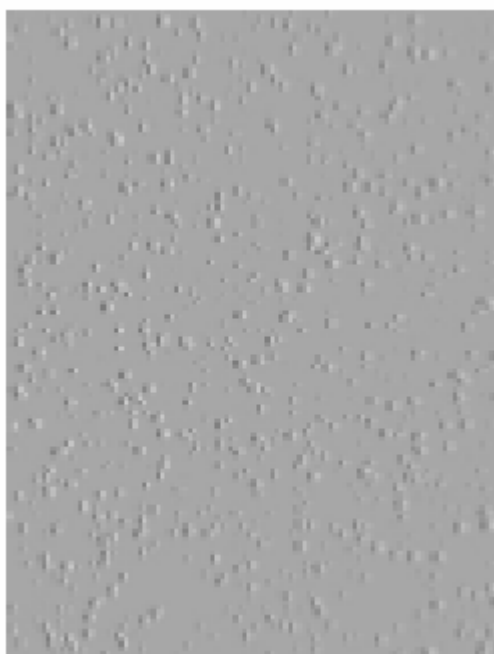
Рисунок 1 — Вздутия с размером 2



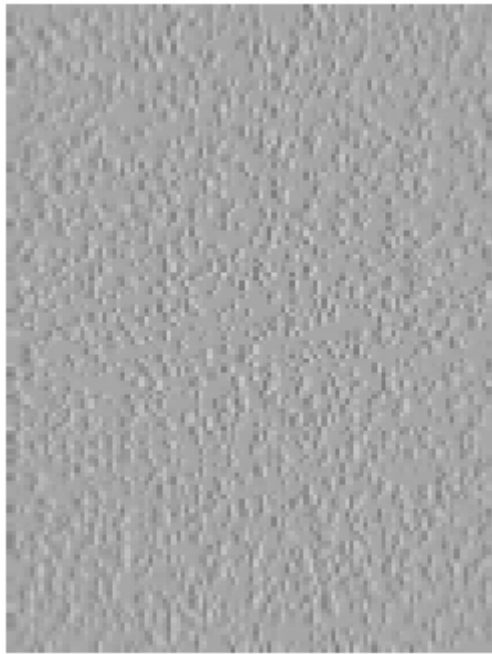
а) Количество (плотность) 2 — 2(S3)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S3)

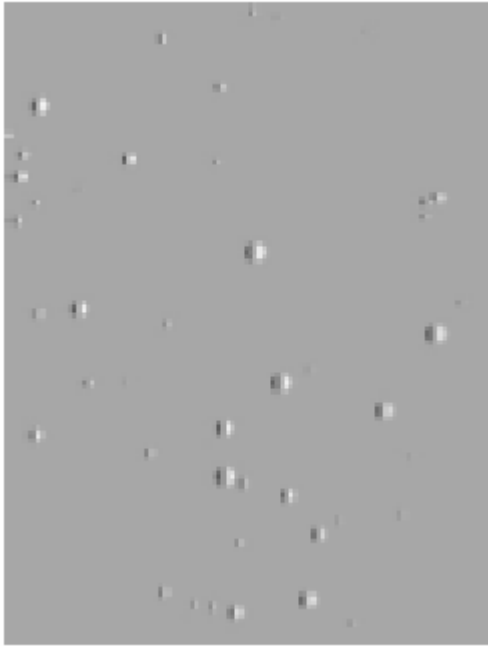


с) Количество (плотность) 4 — 4(S3)

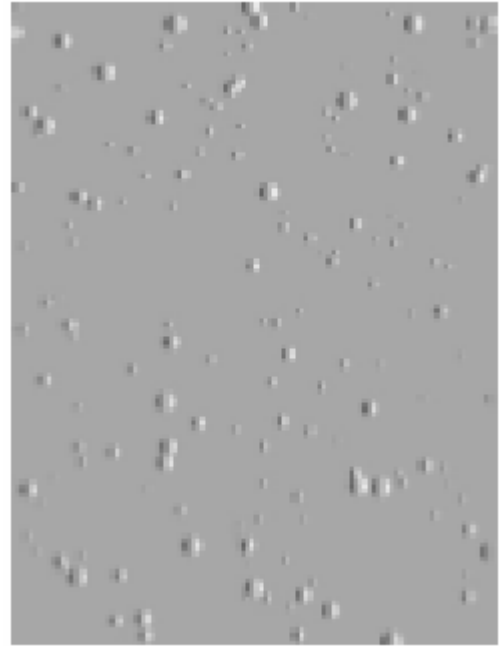


д) Количество (плотность) 5 — 5(S3)

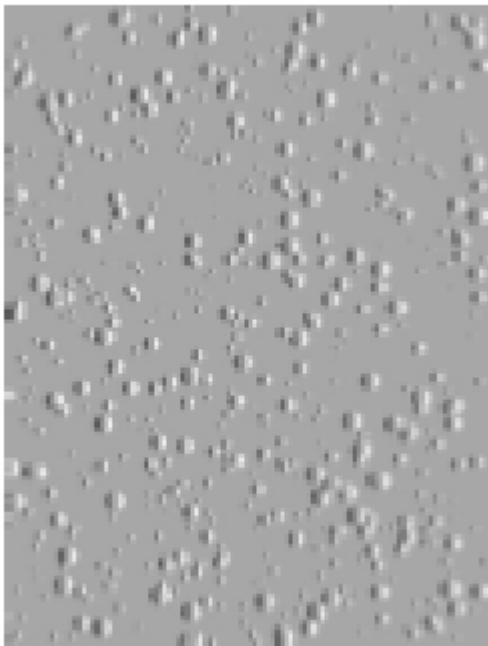
Рисунок 2 — Вздутия с размером 3



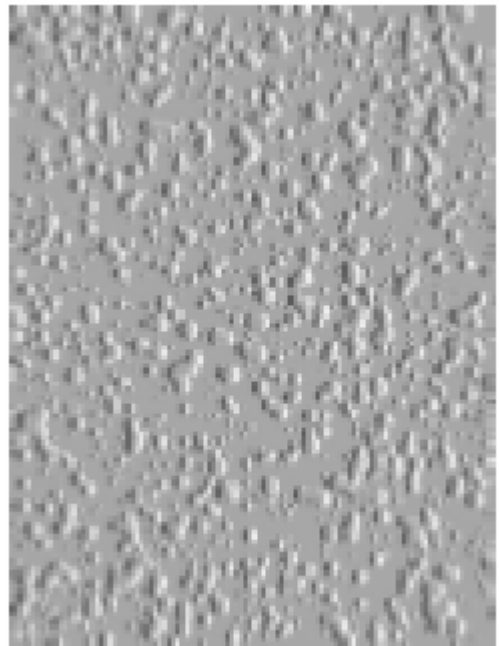
а) Количество (плотность) 2 — 2(S4)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S4)



с) Количество (плотность) 4 — 4(S4)

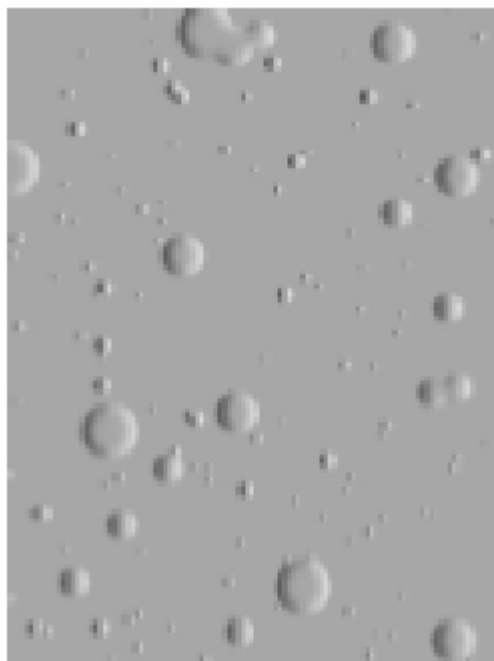


д) Количество (плотность) 5 — 5(S4)

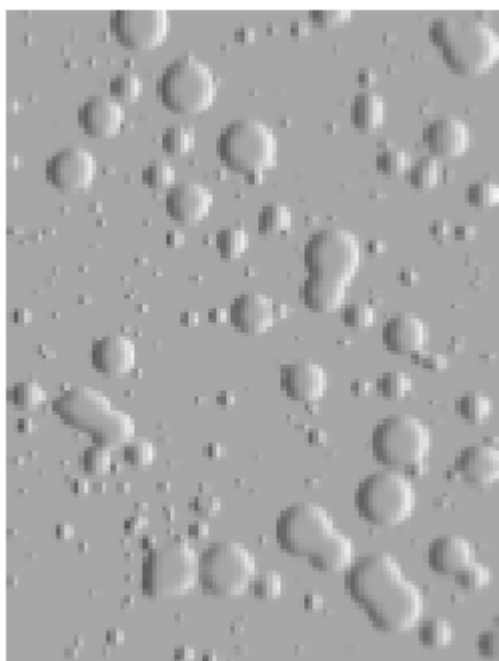
Рисунок 3 — Вздутия с размером 4



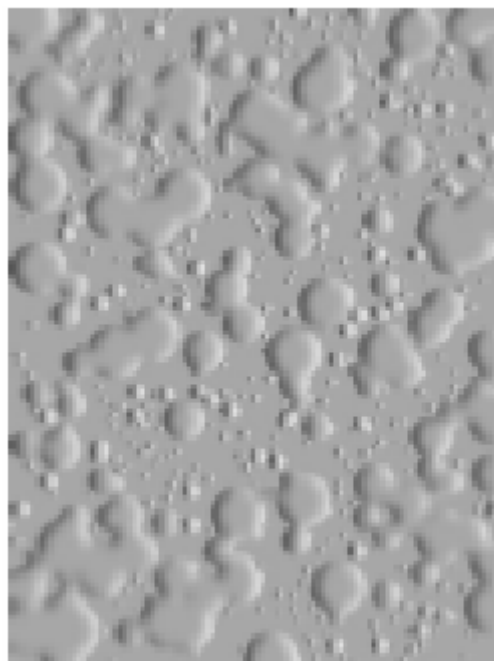
а) Количество (плотность) 2 — 2(S5)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S5)



с) Количество (плотность) 4 — 4(S5)



д) Количество (плотность) 5 — 5(S5)

Рисунок 4 — Вздутия с размером 5

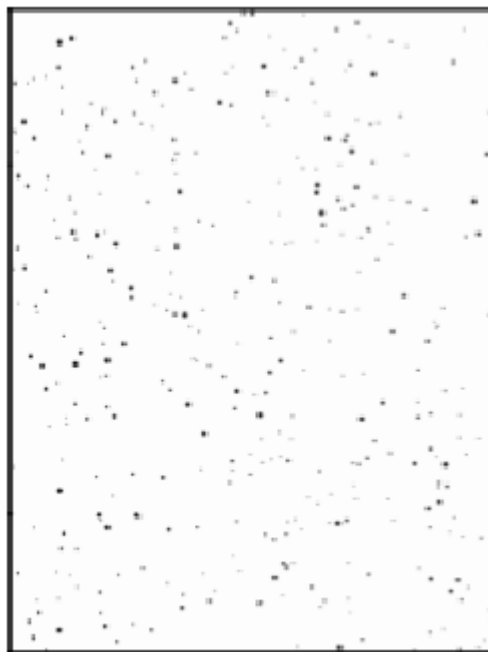
Приложение А
(нормативное)

Калибровочные изображения

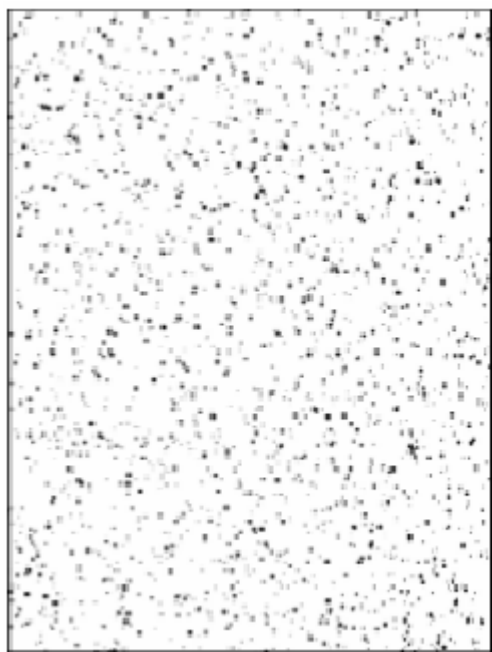
Если оценка производится с применением оптической системы создания изображений, используют изображения на Рисунках А.1 – А.4 для калибровки системы изображений.



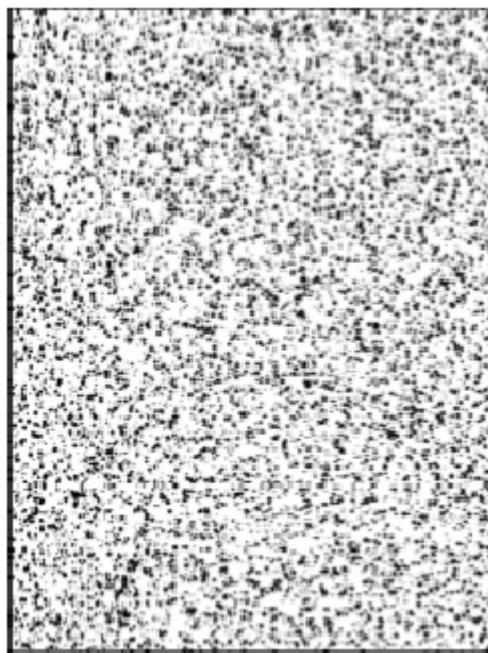
а) Количество (плотность) 2 — 2(S2)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S2)

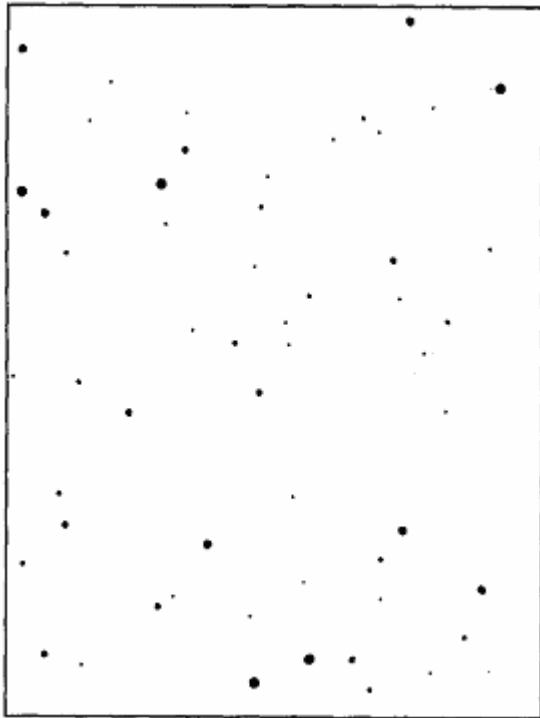


с) Количество (плотность) 4 — 4(S2)

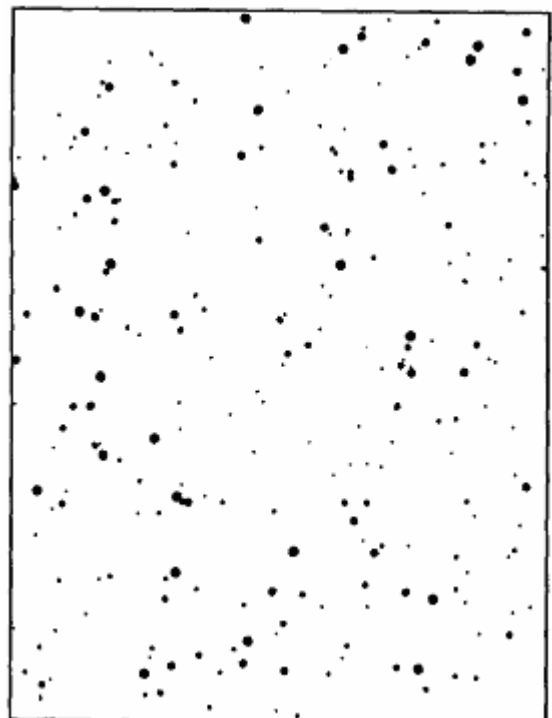


д) Количество (плотность) 5 — 5(S2)

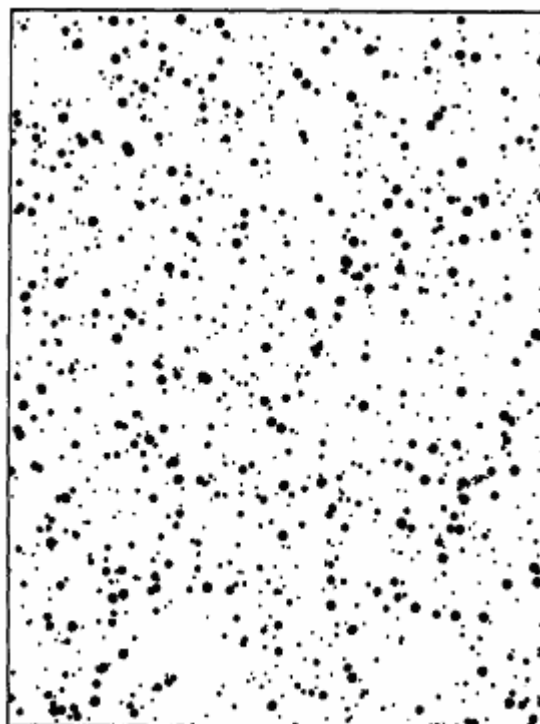
Рисунок А.1 — Вздутия с размером 2



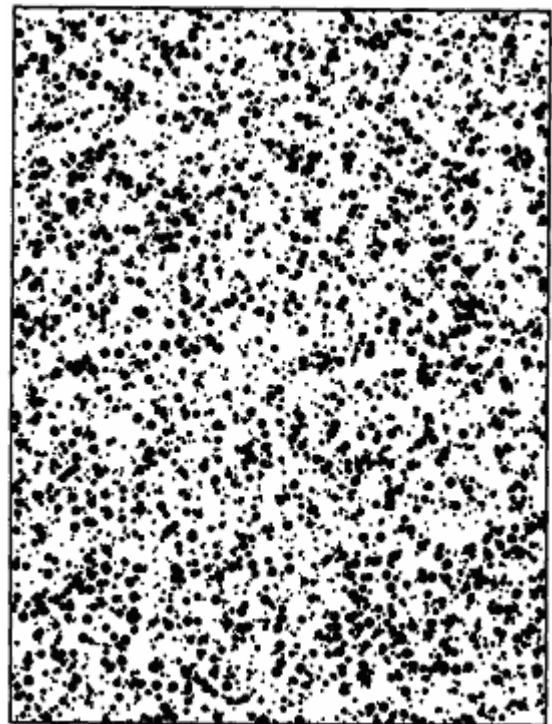
а) Количество (плотность) 2 — 2(S3)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S3)

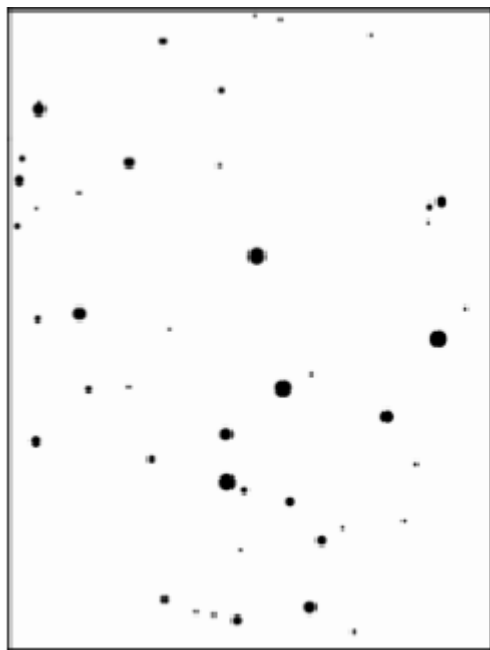


с) Количество (плотность) 4 — 4(S3)

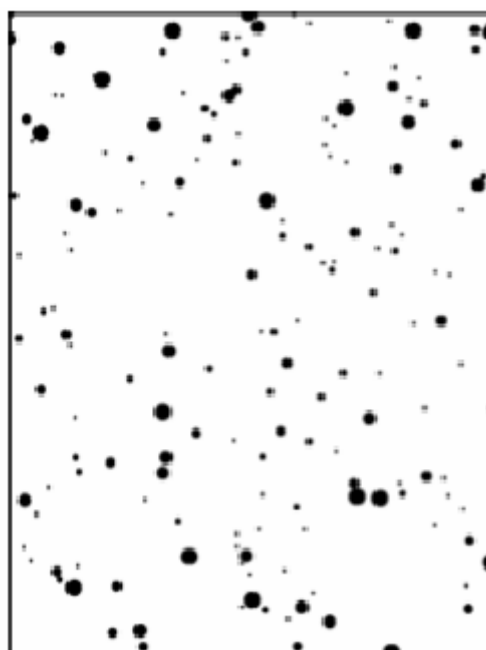


д) Количество (плотность) 5 — 5(S3)

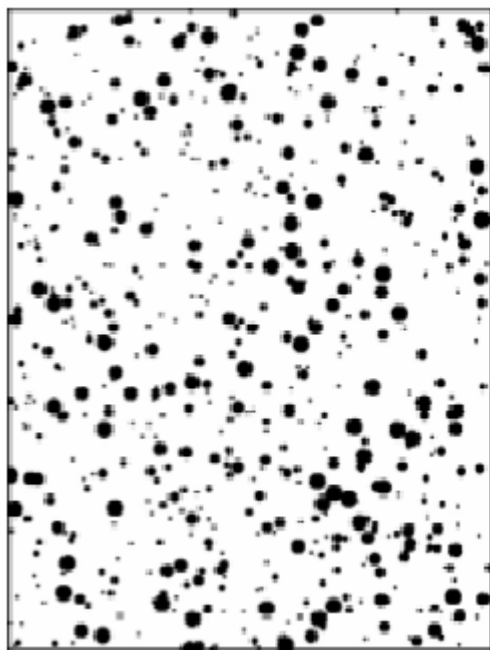
Рисунок А.2 — Вздотия с размером 3



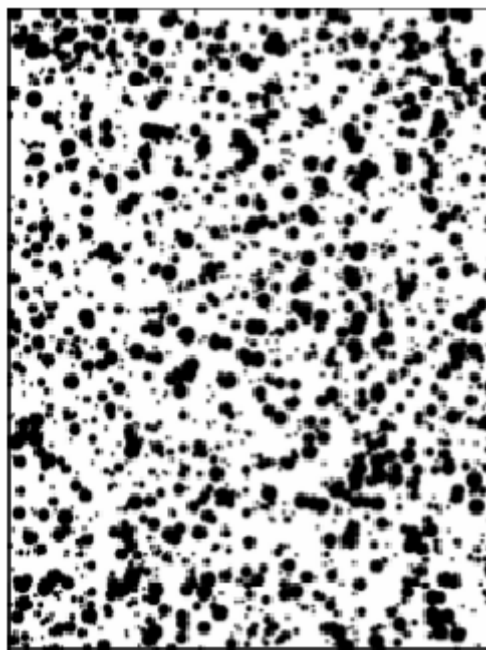
а) Количество (плотность) 2 — 2(S4)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S4)

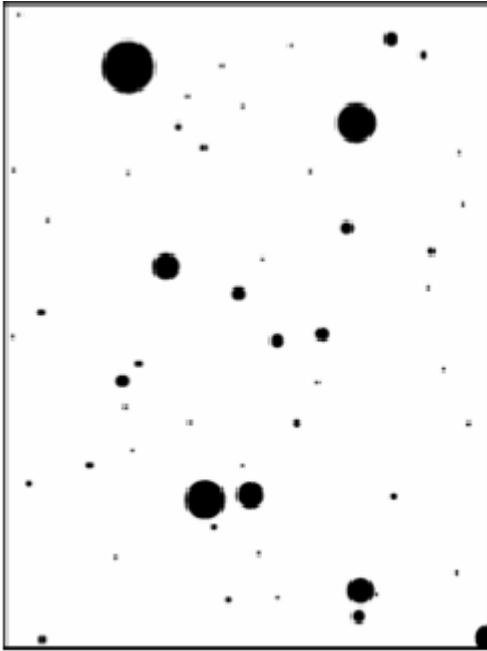


с) Количество (плотность) 4 — 4(S4)

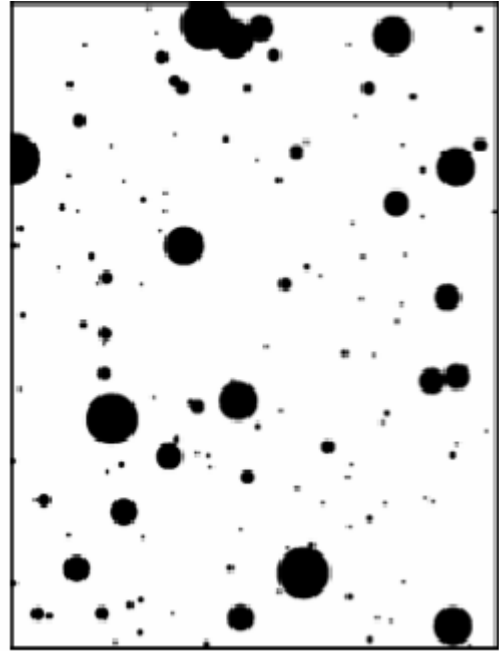


д) Количество (плотность) 5 — 5(S4)

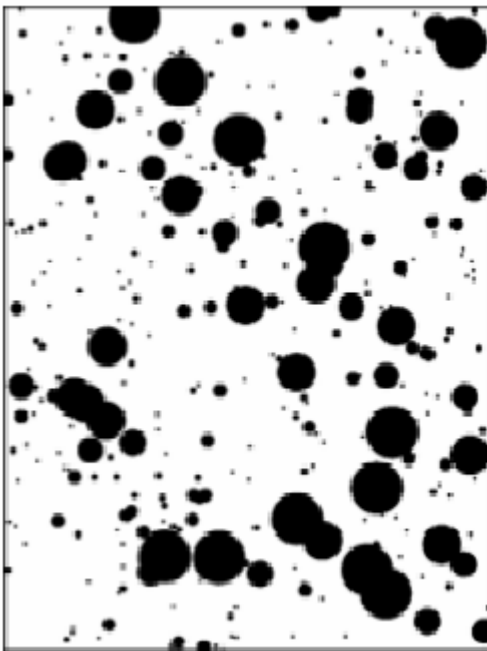
Рисунок А.3 — Вздотия с размером 4



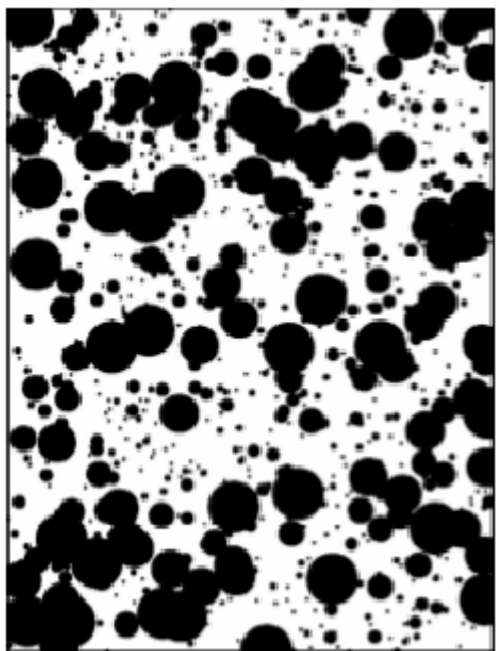
а) Количество (плотность) 2 — 2(S5)



б) Количество (плотность) 3 — 3(S5)



с) Количество (плотность) 4 — 4(S5)



д) Количество (плотность) 5 — 5(S5)

Рисунок А.4 — Вздутия с размером 5

Приложение В
(информативное)

Корреляция между системами показателей ISO 4628-2 и ASTM D 714

Количество (плотность)		Размер	
ASTM	ISO	ASTM	ISO
Нет	0		
-	1	-	1
Небольшая	2	8	2
Средняя	3	6	3
Средней плотности	4	4	4
Плотная	5	2	5

