

УТВЕРЖДЕНО  
организацией  
"4" 04 1985 г.

СОГЛАСОВАНО  
с заказчиком  
/основным потребителем/  
"6" 06 1985 г.

с базовой организацией  
по стандартизации  
"28" 06 1985 г.

Верно: *Саш*

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 6-10-866-85

(Взамен ТУ 6-10-866-75)

Лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевая

Срок действия с "01" 01 1986 г. до "01" 01 1991 г.

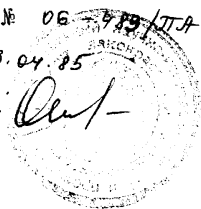
Согласовано:

ЦК профсоюза рабочих  
химической и нефтехими-  
ческой промышленности

Письмо № 06-419/Д.А.

от 23.04.85

Верно: *Олеп*



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1985

Настоящие технические условия распространяются на лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевую.

Лаки ВЛ-725 и ВЛ-725 Г представляют собой раствор меламиноформальдегидной смолы, резиловой смолы и поливинилбутираля в смеси органических растворителей.

Эмаль ВЛ-725 алюминиевая представляет собой суспензию алюминиевой пудры марки ПАП-2 (ГОСТ 5494-71) в лаке ВЛ-725.

Лак ВЛ-725 Г предназначен для герметизации магниевого и алюминиевого литья и является топливо и маслостойким.

Лак ВЛ-725 предназначен для приготовления эмали ВЛ-725 алюминиевой и как самостоятельное покрытие для защиты коррозионностойких алюминиевых сплавов.

Эмаль ВЛ-725 алюминиевая предназначена для защиты магниевых, алюминиевых и стальных деталей и является топливо и маслостойкой.

### I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

I.1. Лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевая должны выпускаться по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

I.2. Лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевая должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. I.

ТУ 6-10-866-85

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Инт.	Испр.	Испр. по
	Разраб.	Каширичева	<i>Каширичева</i>	11.04.85			
	Пров.	Сергеева	<i>Сергеева</i>	08.04.85			
	метр.	Данилов	<i>Данилов</i>			3	14
	Н. контр.	Буянов	<i>Буянов</i>				
	Утв.						
					Лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюм.		
					Технические условия		

Подп. и дата

Или. № дубл.

Взамен. инв. №

Подпись и дата

Или. № подл.

Таблица I

Наименование показателя	Норма для марок				Методы испытаний
	Лак ВЛ-725		Лак ВЛ-725Г алюминиевая		
	23 I36I 0900	23 I36I 1000	23 I362	025I	
I	2	3	4	5	
1. Цвет и внешний вид лака	Прозрачный раствор от бесцветного до желто- го цвета. Допускается легкая опалесценция			-	По п. 4.3
2. Цвет и внешний вид пленки	Бесцветная ровная по- верхность без белесо- ватых полос, пузырьков и механических включе- ний			Ровная по- верхность серебрис- того цвета	По п. 4.4
3. Условная вяз- кость по виско- зиметру типа ВЗ-4 (сопло 4,000±0,015) при температуре (20,0±0,5) <sup>0</sup> С		10-16	18-24	-	По ГОСТ 8420-74
4. Массовая доля нелетучих ве- ществ, %	5,0-8,0		14,5-17	-	По ГОСТ 17537-72 и п. 4.5 настоя- щих технических условий
5. Кислотное число мг КОН/г (в мо- мент выпуска), не более	0,4		0,4	-	По ГОСТ 23955-80 метод А и п.4.6 настоящих техни- ческих условий
Имя	Инет	№ докум.	Подп.	Дата	

ТУ 6-10-866-85

Лист

4

Подп. и дата

Глуб. № дубл.

Взам. штамп №

Подпись и дата

Имя № подл.

	1	2	3	4	5
6. Время высыхания, ч, не более до степени I при температуре 18-22 <sup>0</sup> С до степени 3 при температуре 115-120 <sup>0</sup> С		I	0,5	I	По ГОСТ 19007-73 и п. 4.7 настоящих технических условий
7. Эластичность пленки при изгибе, мм, не более		-	I	I	По ГОСТ 6806-73
8. Стойкость пленки к статическому воз- действию воды, топ- лива и авиационного масла при температу- ре 60-70 <sup>0</sup> С, ч, не менее		-	5	5	По ГОСТ 9.403-80, метод I и п. 4.8 настоящих техниче- ских условий

I.3. Эмаль ВЛ-725 алюминиевая поставляется комплектно:  
лак ВЛ-725 и алéминиевая пудра марки ПАП-2 (ГОСТ 5494-71).

Компоненты смешиваются перед применением следующим обра-  
зом: 2,75 части алюминиевой пудры на 100 частей лака (по мас-  
се).

I.4. Лак ВЛ-725 и эмаль ВЛ-725 наносят краскораспылите-  
лем, кистью, окунанием.

Лак ВЛ-725 Г наносят кистью, окунанием.

Подп. и дата

Взам. инст. № 111/в. № 2/86

Подпись и дата

Изм. № 004/85

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист  
5

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Лаки ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевая являются токсичными и пожароопасными, что обусловлено свойствами растворителей, входящих в их состав (табл. 2).

Таблица 2

Наименование компонента	Класс опасности	ЦДК паров вредных в-в в воздухе рабочей зоны	Действие на организм при превышении ЦДК	Температура °С		Концентрационные пределы воспламенения, % (по объему)
				вспышки	самовоспламенения	
1	2	3	4	5	6	7

1. Толуол	3	50	Пары при высоких концентрациях действуют наркотически вредно влияют на нервную систему, оказывают раздражающее действие на кожу и слизистые оболочки глаз.	4,0	536	1,25-6,5
2. Бутанол	3	10	Вещество умеренно опасное. Раздражает слизистые оболочки глаз, дыхательных путей, кожу.	34,0	345	1,7-12,0

2.2. Все работы, связанные с изготовлением, применением, должны проводиться в цехах, снабженных местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, содержание паров вредных веществ в которой не должно пре-

Подп. и дата

Взам. инв. № / Инв. № дубл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум	Подп. Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист

6

вышать ПДК.

2.3. Лица, связанные с изготовлением и применением лаков ВЛ-725, ВЛ-725 Г и эмали ВЛ-725 алюминиевой, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ I2.4.011-75, ГОСТ I2.4.103-83 и типовым отраслевым нормам.

2.4. При производстве, испытании и применении должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии в соответствии с ГОСТ I2.3.005-75.

2.5. Для безопасного ведения процесса производства необходимо обеспечить максимальную механизацию всех технологических операций и надлежащую герметизацию оборудования и коммуникаций, а также исправность электропусковой и контрольно-измерительной аппаратуры.

2.6. При производстве и применении лаков и эмали образуются твердые, газообразные и жидкие отходы, которые могут вызвать загрязнение атмосферного воздуха и воды. С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнения выбросами паров растворителей должен быть организован контроль концентрации токсичных компонентов в выбросах. В случае наличия установленной нормы предельно-допустимых выбросов (ПДВ), утвержденной в установленном порядке в соответствии с ГОСТ I7.2.3.02-78, должен быть организован постоянный контроль за ее соблюдением.

При превышении установленной концентрации токсичных компонентов или нормы ПДВ должна быть предусмотрена очистка удаляемого общеобменной и местной вентиляцией воздуха на газоочистных установках.

Все твердые и жидкие отходы, образующиеся после фильтрации, промывки оборудования, коммуникации, чистки окрасочных камер должны собираться в закрытые емкости и вывозиться для уничтожения в специально отведенные места по согласованию с

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					7

ТУ 6-10-866-85

органами Саннадзора и Гостехнадзора.

2.7. Для тушения пожара применяют песок, кошму, химическую или воздушно-механическую пену из стационарных установок или ручных, химических, пенных огнетушителей.

Тушение загоревшейся пудры необходимо производить с помощью сухого песка, глинозема, магнезитового порошка, асбестового одеяла. Применение воды и огнетушителей запрещается. При попадании в пудру воды возможно ее самовозгорание.

2.8. Определение вредных веществ в воздухе рабочей зоны проводят: толуол, бутанол по ТУ 1067-73, утв. 16 мая 1973 г;

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки по ГОСТ 9980-80, разд. I.

За партию эмали принимают количество лака, получаемое за один технологический цикл, в комплекте с алюминиевой пудрой, оформленное документом о качестве.

3.2. Каждая партия лака, эмали должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям на соответствие требованиям и нормам, указанным в табл. I.

3.3. Периодические испытания проводят один раз в 5 лет не менее, чем на 3-х партиях лака и эмали, выдержавших приемо-сдаточные испытания на соответствие всем требованиям настоящих технических условий.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб производят по ГОСТ 9980-80, разд. 2.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист  
8



#### 4.2. Подготовка образцов к испытаниям.

Цвет, внешний вид пленки лака и эмали, время высыхания, стойкость пленки к статическому воздействию авиационного масла и топлива определяют на пластинках из алюминиевого сплава марки Д 16 (ГОСТ 21631-76) размером 70x150 мм и толщиной 0,8-1,0 мм.

Стойкость пленки к статическому воздействию воды определяют на анодированных пластинках из алюминиевого сплава марки Д 16.

Эластичность пленки при изгибе определяют на пластинках из черной жести (ТУ 14-I-3433-82) размером 20x150 мм и толщиной 0,25-0,28 мм.

Пластинки для нанесения покрытий подготавливают по ГОСТ 8832-76, разд. 3.

Для всех испытаний, кроме времени высыхания лак или эмаль наносят с исходной вязкостью в два слоя. Лак ВЛ-725 и эмаль ВЛ-725 алюминиевую наносят краскораспылителем марки КРУ или других марок, а лак ВЛ-725 Г кистью.

При определении времени высыхания лаки и эмаль наносят в один слой. Толщина однослойного покрытия 5-10 мкм.

Двухслойное покрытие сушат по режиму:

Лак ВЛ-725 Г - первый слой при температуре 18-22<sup>0</sup>С в течение 1 ч, затем при температуре 115-120<sup>0</sup>С в течение 1 ч; второй слой при температуре 18-22<sup>0</sup>С в течение 1 ч, затем при температуре 115-120<sup>0</sup>С в течение 4 ч.

Лак ВЛ-725 и эмаль ВЛ-725 алюминиевую - первый слой при температуре (100±2)<sup>0</sup>С в течение 30 мин; второй слой при температуре 115-120<sup>0</sup>С в течение 4 ч.

Толщина двухслойного покрытия 10-14 мкм.

Толщину пленки измеряют микрометром (ГОСТ 4381-80) с погрешностью измерения ±2 мкм.

Подп. и дата

Шив. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Шив. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист

9

4.3. Цвет и внешний вид лаков определяют визуально при естественном рассеянном свете в пробирке типа ПИ-16-150 (ГОСТ 25336-82).

4.4. Цвет и внешний вид пленки лаков и эмали определяют визуально при естественном рассеянном свете.

4.5. Определение массовой доли нелетучих веществ. Навеску массой  $(2,0 \pm 0,2)$  г сушат под лампой ИКЗ 220-500 ГОСТ 13874-83 при температуре  $(100 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  до постоянной массы.

4.6. Определение кислотного числа.

Навеску лака массой 10,00 г растворяют в  $20 \text{ см}^3$  нейтрализованном этиловом спирте (ГОСТ 18300-72) и титруют спиртовым раствором гидроокиси калия с концентрацией 0,05 моль/дм<sup>3</sup> (0,05 N) в присутствии фенолфталеина.

4.7. При определении времени высыхания допускается удаление бумаги любым способом, не приводящим к видимым повреждениям пленки.

4.8. Определение стойкости пленки к статическому воздействию воды, топлива и авиационного масла.

Подготовленные по п. 4.2 пластинки выдерживают при температуре  $18-22^{\circ}\text{C}$  в течение 20 мин и помещают на 2/3 высоты в дистиллированную воду (ГОСТ 6709-72), авиационное масло (ГОСТ 21743-76) и топливо Т-1 (ГОСТ 10227-62) и выдерживают при температуре  $(65 \pm 5)^{\circ}\text{C}$  в течение 5 ч. Затем пластинки вынимают, высушивают от воды, авиационного масла, топлива и выдерживают при  $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$  в течение 1 ч и проводят визуальный осмотр. Внешний вид пленки не должен изменяться.

Подл. и дата	
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Изм. № подл.	

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение производят в соответствии с ГОСТ 9980-80, разд. 3-6 (группы 2,6).

Допускается производить упаковку лаков в барабаны без наружной окраски.

Алюминиевую пудру упаковывают в соответствии с ГОСТ 5494-71.

5.2. При маркировке на транспортную тару наносят знак опасности по ГОСТ 19433-81, класс 3, подкласс 3.3 (черт. 3) и манипуляционный знак "Бойтся нагрева" по ГОСТ 14192-77.

5.3. При хранении лаков ВЛ-725, ВЛ-725 Г допускается образование на дне незначительного осадка.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Гарантийный срок хранения лаков 12 месяцев со дня изготовления, а алюминиевой пудры 6 месяцев.

Подп. г. латы

Взам. инв. № / Инв. № дубл.

Подпись и дата

Шв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист  
II

ПЕРЕЧЕНЬ

технической документации, на которую даны ссылки  
в настоящих технических условиях

ГОСТ 9.403-80	ЕСЗКЗ. Покрyтия лакокрасочные. Методы испытаний на стойкость к статическому воздействию жидкостей.
ГОСТ 12.3.005-75	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.011-75	ССБТ. Средства защиты работающих. Классификация.
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.
ГОСТ 4381-80	Микрометры рычажные.
ГОСТ 5494-71	Пудра алюминиевая пигментная.
ГОСТ 6709-72	Вода дистиллированная.
ГОСТ 6806-73	Материалы лакокрасочные. Метод испытаний покрытий на изгиб.
ГОСТ 8420-74	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости.
ГОСТ 8832-76	Материалы лакокрасочные. Методы получения лакокрасочного покрытия для испытания.
ГОСТ 9980-80	Материалы лакокрасочные. Правила приемки. Отбор проб. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГОСТ 10227-62	Топливо для реактивных двигателей.
ГОСТ 17537-72	Материалы лакокрасочные. Метод определения содержания летучих и нелетучих, твердых и пленкообразующих веществ.
ГОСТ 19007-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания.
ГОСТ 19433-81	Грузы опасные. Классификация. Знаки опасности.
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов.
ГОСТ 21743-76	Масла авиационные.
ГОСТ 23955-80	Материалы лакокрасочные. Методы определения кислотного числа.
ГОСТ 25336-82	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные.
ТУ 14-I-3433-82	Жест черная горячекатанная.
ГОСТ 13874-83	Лампы накаливания зеркальные.
ГОСТ 18300-72	Спирт этиловый ректифицированный, технический.
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная. Обувь специальная и средства защиты рук.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 6-10-866-85

Лист  
13

### ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц)	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ОКП 23 1360 01.08.90

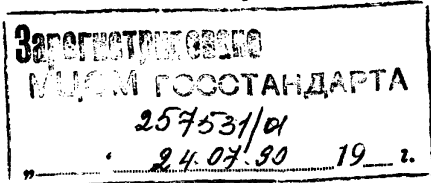
УДК 667.633.263.3

Группа Л 24

Зарегистрировано в МЦСМ

ГР №

от



СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора  
НПО "ВИАМ"

Директор Загорского лакокрасочного завода

В.Т. Минаков



В.И. Карпычев

Письмо № 26 км/586  
от 12.06.90

ИЗМЕНЕНИЕ №1 ТУ 6-10-866-85

"Лаки ВЛ-725, ВЛ-725Г и эмаль ВЛ-725 алюминиевая"

Дата введения с 01.01.91 г

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Загорского лакокрасочного завода

Зам. генерального директора  
по качеству ГИПИ ЛКП НПО  
"Спектр"

В.В. Задымов



С.В. Виноградов

16.01.90

Письмо Моск-42-ТУ-19  
от 06.02.90

Представитель заказчика  
1064

Начальник отдела стандартизации ЗЛКЗ

Н.И. Шиченко

Т.А. Скобенникова

Верно: *Шиченко*

Инженер отдела стандартизации ЗЛКЗ

И.А. Шмалько

Титульный лист. Срок действия технических условий продлить до 01.01.96 г.

Дополнительно включить: "Проверены в 1990 г".

Наименование разд. I изложить "Технические требования".

Раздел I, табл. I, головку таблицы изложить в единственном числе. Заменить выражение "Норма" на "Значение".

Графа "Наименование показателя".

п. 3 и далее по всему тексту технических условий выражение "типа ВЗ-4 (сопла 4,000 $\pm$ 0,015)" заменить на "ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4)", далее по тексту.

п. 6 и далее по тексту технических условий значение "18-22" записать "(20 $\pm$ 2) °С".

Графа "Метод испытания".

п. 8. Выражение "метод I" заменить на "метод А", далее по тексту.

1.4. 2-ой абзац дополнить "Лак ВЛ-725Г разбавленный растворителем Р-6 до рабочей вязкости I2-I4 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм наносят краскораспылителем".

3.1. Заменить ссылку "ГОСТ 9980-80, разд. I" на "ГОСТ 9980.1-86" 2-ой абзац исключить.

4.1. Заменить ссылку "ГОСТ 9980-80, разд. 2" на "ГОСТ 9980.2-86"

4.2. 1-й абзац, после слов "и топлива" дополнить "и воды", далее по тексту.

2-ой абзац исключить.

3-ий абзац, ссылку "ТУ I4-I-3432-82" заменить на "ГОСТ I3345-85". Значение "0,28" заменить на "0,32".

5-ый абзац дополнить: "Лак ВЛ-725Г с рабочей вязкостью I2-I4 с, по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, наносят краскораспылителем марки КРУ-I или других марок. До рабочей вязкости лак разбавляют растворителем Р-6".



Последний абзац изложить в новой редакции: "Толщину покрытия определяют микрометром типа МР (ГОСТ 4381-87). Допускается применение толщиномеров и микрометров другого типа с пределом допускаемой погрешности не более 5%".

4.5. Выражение "под лампой ИКЗ 220-500 ГОСТ 13874-83" изложить в редакции "под инфракрасной лампой ИКЗ (ТУ 16.ИОМР.675 000.006-87" далее по тексту.

Дополнить: "Взвешивание производят на технических весах любого типа с погрешностью взвешивания не более  $\pm 0,02$  г".

4.6. Слово "гидроокисью" заменить на "гидроокиси".

Ссылку "ГОСТ 18300-72" заменить на "ГОСТ 18300-87".

4.8. Ссылку "ГОСТ 10227-62" заменить на "ГОСТ 10227-86".

5.1. Изложить в новой редакции:

"5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение лаков по ГОСТ 9980.3-86 - 9980.5-86.

Упаковка лаков по ГОСТ 9980.3-86. Допускается сливать лаки в бочки полиэтиленовые (ОСТ 6-19-500-78).

Алюминиевую пудру упаковывают в соответствии с ГОСТ 5494-71".

5.2. Ссылку "ГОСТ 19433-81" заменить на "ГОСТ 19433-88".

Дополнить: "Классификационный шифр ЗИ2. Серийный номер ООН 1263".

Раздел 6 дополнить п. 6.2.

"6.2. Изготовитель гарантирует соответствие лаков и эмали требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения".

Раздел "Перечень технической документации, на которую даны ссылки".

Заменить:

ГОСТ 12.4.011-75 на ГОСТ 12.4.011-89

ГОСТ 4381-80 на ГОСТ 4381-87

ГОСТ 9980-80 на ГОСТ 9980.1-86-9980.5-86

ГОСТ 10227-62 на ГОСТ 10227-86

ГОСТ 19433-81 на ГОСТ 19433-88

ГОСТ 18300-72 на ГОСТ 18300-87

Исключить:

ТУ 14-1-3433-82

ГОСТ 13874-83

Дополнить:

ГОСТ 13345-85

Жесть. Технические условия.

ТУ 16.ИМП.675 000.

Лампы накаливания зеркальные.

006-87

ОСТ 6-10-500-78

Бочки полиэтиленовые для химической  
продукции.

Дополнить "Приложение I. Справочное . Перечень приборов и материалов, применяемых в анализах".

Пластинки размером 70x150 мм и толщиной 0,8-1,0 мм из алюминиевого сплава марки Д16 (ГОСТ 21631-76).

Вискозиметр ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм (или ВЗ-4) (ГОСТ 9070-75)

Пластинки из черной жести (ГОСТ 13345-85) размером 20x150мм и толщиной 0,28-0,32 мм

Микрометр типа МР (ГОСТ 4381-87)

Пробирки типа П-1-16-150 (ГОСТ 25336-82)

Инфракрасная лампа накаливания зеркальная (ТУ 16.ИМП.675 000.006-87)

Спирт этиловый (ГОСТ 18300-87)

Вода дистиллированная (ГОСТ 6709-72)

Масло авиационное (ГОСТ 21743-76)

Топливо Т-1 (ГОСТ 10227-86".

**КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ**

Код ЦСМ 

01	200
----	-----

    Группа КГС(ОКС) 

02	124
----	-----

    Регистрационный номер 

03	257531/02
----	-----------

Код ОКП	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ 6-10-866-85 изм.№2
Наименование нормативного или технического документа	15	
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	
Наименование предприятия-изготовителя	17	
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	
Телефон	19	
Телекс	21	
Телефакс	20	
Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23	
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	Снято ограничение срока действия
Номер сертификата соответствия	27	

Редакционная корректировка текста. Уточнены ссылки на действующие ГОСТы и другую нд.

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	05015319	Шмалько	13.06.95г.	4 81 89
Зарегистрировал	05		<i>Горбул</i>	<i>21.06.95</i>	<i>4322633</i>
Ввел в каталог	06				