

4.3. Przechowywanie. Klej lateksowy ekstra należy przechowywać w opakowaniu wg 4.1 w pojemnościach o temperaturze $3 \div 25^{\circ}\text{C}$.

Chronić przed mrozem i silnym nasłonecznieniem.

4.4. Transport. Klej lateksowy ekstra należy przewozić powszechnie stosowanymi krytymi środkami transportu.

Klej lateksowy ekstra w czasie transportu należy chronić przed zamrażaniem i nie dopuszczać do nagrzania się opakowań do temperatury powyżej 25°C .

W okresie zimy wagony powinny być ogrzewane lub izolowane (chłodnie).

W czasie transportu należy przestrzegać odpowiednich przepisów przewozowych¹⁾.

5. BADANIA

5.1. Wielkość partii. Za partię kleju lateksowego ekstra należy uważać produkt w ilości do 35 000 kg.

5.2. Pobieranie próbek. Przy pobieraniu próbek kleju lateksowego ekstra należy postępować wg PN-67/C-04500 rozdz. 2, 3, 4 i 5 — postanowienia dotyczące produktów półciekłych. Z każdej partii podlegającej odbiorowi w zależności od liczności opakowań wybrać w sposób losowy liczbę opakowań do pobrania próbek jednostkowych wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczba opakowań w partii	Liczba opakowań, którą należy wybrać do pobrania próbek jednostkowych
do 15	2
16 ÷ 25	3
26 ÷ 50	5
51 ÷ 90	8
91 ÷ 150	13
151 ÷ 280	20
ponad 280	32

Przed przystąpieniem do pobierania próbek klej należy dokładnie wymieszać. Próbkę pobierać z trzech różnych poziomów opakowania próbnikiem nr 8 wg PN-74/C-60008. Z każdego opakowania wybranego do pobierania próbek należy pobrać po trzy próbki pierwotne po 100 cm³.

Średnią próbkę laboratoryjną należy przygotować wg PN-67/C-04500 p. 5.7.1, umieszczając ją w czystym, suchym słoiku. Masa średniej próbki laboratoryjnej powinna być nie mniejsza niż 500 g. Próbkę do analizy rozjemczej należy przechowywać w ciągu 4 miesięcy. Wybór laboratorium roz-

jemczego powinien być uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą.

Na opakowaniu z próbkami należy przykleić nalepki zawierające co najmniej:

- nazwę zakładu,
- nazwę produktu,
- numer partii,
- datę pobrania próbki i znak kontroli jakości.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie

5.3.1.1. Przygotowanie mieszaniny klejowej. Próbkę kleju dokładnie wymieszać, a następnie odważyć do parownicy porcelanowej 10 g kleju i $5 \div 15$ g cementu hutniczego 250 wg PN-74/B-30005 (ilość cementu zależna od konsystencji kleju) i dokładnie wymieszać tworząc gęstą mieszaninę.

5.3.1.2. Przygotowanie próbek do badań. Do oznaczania przygotować kostkę betonową o wymiarach $70 \times 70 \times 70$ mm, stosując skład: jedna część objętościowa cementu portlandzkiego 350 wg PN-74/B-30000 i trzy części objętościowe piasku o uziarnieniu do 1 mm oraz płytkę podłogową PCW wg PN-64/B-89001 o wymiarach $110 \times 40 \pm 1 \times 2$ lub 3 mm.

Powierzchnię kostki betonowej, do której ma być przyklejona płytkę podłogową, dokładnie wygładzić papierem ściernym korundowym nr 46 i oczyścić z pyłu szczotką o krótkim i twardym włosie. Powierzchnia kostki nie powinna mieć kawern i nierówności. Przeznaczoną do sklejenia powierzchnię kostki i spodnią powierzchnię płytki odłuszczyć benzyną ekstrakcyjną. Na odłuszczonej powierzchni kostki nanieść mieszaninę klejową przygotowaną wg 5.3.1.1 w odległości 15 mm od przeciwległych dwóch boków. Następnie przykleić płytkę pozostawiając wolne końce po 20 mm od przeciwległych brzegów, docisnąć ręcznie i usunąć szpachelką mieszaninę klejową wyciśniętą ze wszystkich stron. Tak przygotowaną próbkę umieścić w suszarce o temperaturze $40 \div 45^{\circ}\text{C}$ na trzy doby, z tym, że przez pierwszą dobę pod obciążeniem 300 mN/cm² (30 G/cm²).

5.3.1.3. Wykonanie oznaczania. Przygotowaną wg 5.3.1.2 próbkę, po dwóch godzinach od wyjęcia z suszarki, zamocować w dolnym uchwycie zrywarki tak, aby przyklejona płytkę podłogowa była w pozycji poziomej, a obydwa wystające jej końce zamocować w uchwycie górnym tak skonstruowanym aby zapewnić pionowe działanie siły odrywającej. Następnie włączyć zrywarkę i powodować odrywanie ze stałą szybkością posuwu ruchomego uchwytu wynoszącą 50 mm/min, aż do całkowitego odrywania się sklejonych materiałów.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

Maksymalną siłą odrywającą jest największa siła, przy której nastąpiło oderwanie próbki.

W przypadku uszkodzenia sklejonych materiałów lub śladów oddzierania się kostki betonowej z warstwą spoiny klejowej, wynik należy odrzucić, a badanie powtórzyć.

5.3.1.4. Wynik. Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną co najmniej trzech wyników wykonanych oznaczeń, przy czym różnica między średnią arytmetyczną a najbardziej od niej różnym wynikiem nie powinna być większa niż 20%

5.3.2. Oznaczanie suchej pozostałości wykonać zgodnie z BN-66/6033-02, z tym że odważkę należy zwiększyć 5÷10 g, temperaturę suszenia do $100 \pm 2^\circ\text{C}$, a czas suszenia do stałej masy.

Do odważania kleju przystąpić po dokładnym wymieszaniu próbki.

5.3.3. Oznaczanie substancji wiążącej

5.3.3.1. Wykonanie oznaczania. Do wyprażonego do stałej masy tygla odważyć 2÷3 g próbki z dokładnością 0,0002 g. Tygiel umieścić w suszarce o temperaturze $90 \div 100^\circ\text{C}$ i po odparowaniu przenieść na palnik i poddać powolnemu spalaniu. Następnie tygiel przenieść do pieca i wyprażyć w temperaturze $700 \div 750^\circ\text{C}$ w ciągu 3÷4 h.

Po ostudzeniu w ekсыkatorze zważyć i obliczyć w procentach zawartość popiołu (X) wg wzoru

$$X = \frac{G_2 - G_1}{G} \cdot 100 \quad (1)$$

w którym;

G_1 — masa tygla, g,

G_2 — masa tygla z popiołem, g,

G — odważka, g.

Zawartość substancji wiążącej (X_1) obliczyć wg wzoru

$$X_1 = S - X \quad (2)$$

w którym:

S — sucha pozostałość, %,

X — popiół, %.

5.3.3.2. Wynik. Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną co najmniej dwóch wyników, między którymi różnica nie przekracza 0,5%.

5.3.4. Oznaczanie czasu schnięcia otwartego. Przygotować płytkę betonową o wymiarach $150 \times 150 \times 20$ mm oraz paski z płytek podłogowych o wymiarach 25×170 mm zgodnie z 5.3.1.2.

W temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$, na płytkę betonową o wilgotności nie przekraczającej 3%, nałożyć warstwę mieszaniny klejowej o grubości 1 mm przygotowanej wg 5.3.1.1. Po 5 min od nałożenia mieszaniny klejowej, przykleić stroną spodnią jeden z pasków i starannie docisnąć go do podkładu. Po 1 min od przyklejenia, pasek powoli oderwać, a następnie poddać go dokładnym oględzinom i określić procent skleionej powierzchni. Badania powtarzać przez przyklejanie następnych pasków w odstępach co 5 min, aż do stwierdzenia, że sklejenie zachodzi na powierzchni mniejszej niż 50%.

5.3.5. Wynik. Za wynik przyjąć czas (licząc od chwili nałożenia mieszaniny klejowej), przy którym sklejenie zachodzi jeszcze na powierzchni większej niż 50%.

5.3.6. Oznaczanie zdolności tworzenia jednorodnej mieszaniny z cementem. Odważyć do parownicy 100 g kleju i 5÷15 g cementu hutniczego 250 wg PN-74/B-30005 (w zależności od konsystencji kleju). Odważone ilości kleju i cementu dokładnie zmieszać do otrzymania jednorodnej, łatworobialnej masy.

Po zmieszaniu z cementem, klej powinien stanowić jednorodną mieszaninę o konsystencji zaprawy, bez grudek wtrąconego kauczuku i śladów oddzielającej się wody.

5.4. Interpretacja wyników badań. Wartości liczbowe występujące w normie oraz wyniki badań należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120 p. 3.3.2 (metoda Z).

5.5. Ocena wyników badań. Partię kleju lateksowego ekstra należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania przeprowadzone wg 5.3 dadzą wynik dodatni.

Jeżeli wynik chociażby jednego badania nie odpowiadał wymaganiom podanym w 3.2, należy badanie to powtórzyć przy użyciu próbek z podwójnej ilości opakowań.

Jeżeli wyniki powtórnych badań nie odpowiadają wymaganiom podanym w 3.2, partię kleju lateksowego ekstra należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

5.6. Zaświadczenie o wynikach badań. Do każdej partii kleju lateksowego ekstra uznanej za zgodną z normą należy wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność partii z wymaganiami normy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych GAMRAT-ERG, Jasło.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/6033-06

a) podwyższono wymagania fizykochemiczne w zakresie:

- zawartość suchej pozostałości,
- zawartość substancji wiążącej,

b) uściślono metodę oznaczania wytrzymałości spoiny klejowej na odrywanie.

c) zmieniono metodę oznaczania i wielkości wskaźnika czasu schnięcia otwartego.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-74/B-30000 Cement portlandzki
- PN-74/B-30005 Cement hutniczy
- PN-64/B-89001 Materiały podłogowe z tworzyw sztucznych. Płytki podłogowe
- PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek
- PN-74/C-60008 Próbki do pobierania próbek produktów bezkształtnych
- PN-70/N-02120 Zasady zaokrąglania i zapisywania liczb
- PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

PN-71/O-79035 Opakowania transportowe. Worki z włókien litych i z folii z tworzyw sztucznych. Szeregi wymiarowe

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-68/O-79352 Opakowania transportowe drewniane. Beczki i komplety beczkowe do produktów stałych. Sypekich i mazistych

BN-66/6033-02 Kleje kauczukowe. Oznaczanie suchej pozostałości i stabilności

BN-77/6414-06 Opakowania transportowe z tworzyw sztucznych. Worki polietylenowe otwarte, płaskie, bez fałd bocznych, zgrzewane

Przepisy o ładowaniu i wyladowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 PKP (Dz. TiZK z 1968 r. nr 4, poz. 10 wraz z późniejszymi zmianami)

Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 maja 1963 r. (Mon. Pol. nr 24, poz. 123)

4. Symbol wg SWW — 1336-531.

5. Autor projektu normy — Edward Lewicz.

BG PW
BN. 003706

