


WYROBY LAKIEROWE 	NORMA BRANŻOWA	BN-74	
	Kit szpachlowy poliwinylowy ogólnego stosowania	6112-20	
		Zamiast BN-68/6112-20	
		Grupa katalogowa X 24	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest kit szpachlowy poliwinylowy ogólnego stosowania — zawieszina pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy polichlorowinylowej z dodatkiem plastyfikatorów i rozpuszczalników.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Kit szpachlowy poliwinylowy jest przeznaczony do wyrównywania powierzchni za pomocą szpachli lub pistoletu natryskowego.

2. OZNACZENIE

KIT SZPACHLOWY POLIWINYLOWY OGÓLNEGO STOSOWANIA, ZIELONY JASNY BN-74/6112-20
SWA 7741-361-390

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

3.2. Trwałość. Kit szpachlowy poliwinylowy ogólnego stosowania powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 9 miesięcy, licząc od daty produkcji.

Dopuszczalne w tym czasie podwyższenie lepkości powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% rozcieńczalnika do wyrobów poliwinylowych wg BN-63/6118-03.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-74/C-81500, po przeprowadzeniu prób wg 3.1 a).

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Wykonanie powłok. Płytki ze sklejkі lotniczej o wymiarach 50×150×2 mm przeszlifować papierem ściernym o ziarnie nr 120 wg PN-71/M-59107, następnie pokryć trzema warstwami lakieru poliwinylowego do klejenia wg BN-69/

Wymagania	Metody badań wg
a) Próby techniczno-malarskie	jednorodna masa, bez obcych wytrażeń i zbryleń
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	100÷240
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,70
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	40
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	50
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ±2°C do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia, godz., najwyżej	3
g) Wygląd powłoki	powierzchnia równa, jednorodna, bez pęcherzy, pęknięć, grudełek, nieroztartego pigmentu i zanieczyszczeń mechanicznych
h) Szlifowalność powłoki	wytrzymuje próbę
i) Odporność powłok na działanie podwyższonej temperatury	wytrzymuje próbę
	PN-62/C-81502 3.5.1 BN-64/6110-11 PN-66/C-81512 BN-72/6110-09 PN-69/C-81519 3.5.2 3.5.3 3.5.4

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 27 listopada 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1975 poz. 19)

6114-53 o lepkości roboczej 60÷80 s wg Forda¹⁾ za pomocą pędzla zgodnie z PN-70/C-81514.

Każdą warstwę lakieru suszyć przez 3 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ lub 2 godz w temperaturze $35 \pm 2^\circ\text{C}$. Zużycie lakieru na jedną warstwę powinno wynosić $160 \div 180 \text{ g/m}^2$.

Na tak przygotowaną sklejkę nałożyć kit szpachlowy zgodnie z PN-62/C-81502 p. 2.1.2.3 (przy czym należy pamiętać, aby dłuższy bok prostokąta pokrywał się z kierunkiem włókien drewna) i wysuszyć zgodnie z 3.1 f).

Grubość powłoki kitu nie powinna przekraczać 0,5 mm.

3.4.2. Pomiar grubości powłok należy wykonać przyrządem zapewniającym dokładność pomiaru do 5 μm .

3.4.3. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 24 godz.

3.4.4. Liczba powłok do badań. Należy przygotować co najmniej 9 powłok na płytkach ze sklejki lotniczej.

3.5. Opis badań

3.5.1. Oznaczanie lepkości. Próbkę badanego kitu szpachlowego rozcieńczyć acetonem wg PN-59/C-83001 w stosunku 4:1, dokładnie wy-

¹⁾ W przypadku wyższej lepkości lakier należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów poliwinylowych wg BN-63/6118-03.



400000000324516

KONIEC

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001688

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Radomska Fabryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6112-20

- a) zaktualizowano normy związane,
- b) powołano nazewnictwo i symbolikę wg SWW i SWA,
- c) wprowadzono aktualne metody badań dotyczących roztarcia pigmentów i czasu schnięcia.

3. Normy związane

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-62/C-81502 Szpachłówki i kity szpachlowe. Metody badań

mieszać i oznaczyć lepkość zgodnie z PN-64/C-81508.

3.5.2. Ocena wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.5.3. Oznaczanie szlifowalności powłok wykonać zgodnie z PN-62/C-81502 na płytkach ze sklejki lotniczej.

3.5.4. Badanie odporności powłok na podwyższoną temperaturę. Powłokę przygotowaną wg 3.4 umieścić na 6 godz w suszarce w temperaturze $65 \div 70^\circ\text{C}$. Po upływie tego czasu płytkę wyjąć, aklimatyzować w ciągu 2 godz w temperaturze pokojowej i poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoka nie powinna wykazywać pęknięć i złuszczeń.

3.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Kit szpachlowy poliwinylowy ogólnego stosowania należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki pojemności 25 i 50 dm^3 lub w puszki z wieczkiem wciskany pojemności 5; 2,5 i 1 dm^3 .

4.2. Przechowywanie i transport — zgodnie z PN-73/C-81400.

PN-64/C-81508 Oznaczanie lepkości kubkiem wypływowym typ Forda

PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-59/C-83001 Aceton techniczny

PN-71/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-63/6118-03 Rozcieńczalnik do wyrobów poliwinylowych

BN-69/6114-53 Lakier poliwinylowy do klejenia

4. Autor projektu normy — inż. Izabela Dzido — Radomska Fabryka Farb i Lakierów.

opisuje się punkt 3.7 o treści:

3.7. Wymagania higieniczne. Wyrób wymaga oceny higienicznej w zakresie
właściwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi,
wydawanej przez Państwowy Zakład Higieny lub Instytut Medycyny Morskiej
i Epidemiologicznej dla danej receptury i technologii produkcji.

W celu uzyskania oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców
o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości
produktów.

(Biuletyn PKNMiJ nr 11—12/85 poz. 103)