

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-75</b>
	<b>Lakiery caponowe</b>	<b>6114-10</b>
		Zamiast BN-63/6114-10
		Grupa katalogowa X 24



### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są lakiery caponowe, bezbarwne i barwione — roztwory wysokolepkiej nitrocelulozy w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatorów.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Lakiery caponowe stosuje się do dekoracyjnego i ochronnego malowania powierzchni wyrobów metalowych, szklanych i papierowych dla nadania im połysku, koloru oraz w celu ochrony przed wilgocią.

Lakier caponowy bezbarwny stosuje się również na drewno jako podkład pod lakiery chemoutwardzalne „Chemolak” i „Chemosil” w celu ochrony drewna przed zaciemnieniem.

### 2. OZNACZENIE

LAKIER CAPONOWY BEZBARWNY  
BN-75/6114-10 SWA 411-268-000

### 3. WYMAGANIA I BADANIA

#### 3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań, wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	50÷120	PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	0,95	BN-64/6110-11

Zgłoszona przez Zjednoczenie Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 22 października 1975 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1976 poz. 14)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań, wg
d) Czas schnięcia powłoki w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ do osiągnięcia:		
— 1 stopnia wyschnięcia, min, najwyżej	20	
— 7 stopnia wyschnięcia godz, najwyżej	3	PN-69/C-81519
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	92	PN-75/C-81512
f) Rozlewność przy lepkości roboczej, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
g) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	2	PN-69/C-81528
h) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,45	PN-73/C-81530
i) Przyczepność powłoki (do drewna i metalu), stopień	2	PN-73/C-81531
j) Odporność powłoki na zmatowienie po 1-godzinym zanurzeniu w wodzie	powłoka bez zmian, nie matowieje	PN-66/C-81521
k) Odporność powłoki na działanie temperatury podwyższonej do $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$	wytrzymuje próbę	3.6
l) Odporność powłoki na działanie światła	wytrzymuje próbę	3.7
l) Temperatura zapłonu, $^{\circ}\text{C}$ , co najmniej	+1	PN/C-04007

**3.2. Trwałość.** Lakiery caponowe powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 9 miesięcy, licząc od daty produkcji. W tym okresie dopuszcza się zmianę lepkości o  $\pm 20\%$ .

**3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej** należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

#### 3.4. Rodzaje badań

**3.4.1. Badania pełne** polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi parametrami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań, oraz w przypadku badań rozjemczych.

**3.4.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem badań podanych w 3.1 e), j)÷l).

Badania należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

#### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Przygotowanie wyrobu.** Badany lakier należy rozcieńczyć rozcieńczal-

nikami do wyrobów celulozowych RC-01 wg BN-75/6118-30 do lepkości roboczej 20÷25 s wg kubka Forda.

**3.5.2. Przygotowanie powłok.** Płytki z drewna liściastego, stalowe i szklane przygotowane wg PN-74/C-81513 należy pomalować badanym lakierem jednorazowo krzyżowo sposobem natrysku wg PN-70/C-81514 i suszyć w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w ciągu 3 godz.

Grubość powłoki po wyschnięciu powinna wynosić 10÷15  $\mu\text{m}$ .

**3.5.3. Aklimatyzacja powłok.** Powłoki przed wykonaniem badań elastyczności, twardości i odporności na podwyższoną temperaturę, należy aklimatyzować 6 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ , przed wykonaniem pozostałych badań — 1 godz w temperaturze  $60 \pm 5^\circ\text{C}$ .

**3.5.4. Pomiar grubości powłok** należy wykonać:

a) przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 — w przypadku powłok na płytkach stalowych,

b) mikrometrem lub metodą niszczącą za pomocą czujnika zegarowego — w przypadku powłok na płytkach drewnianych i szklanych.

### 3.6. Opis badań

**3.6.1. Badanie odporności powłok na działanie temperatury podwyższonej do  $60 \pm 5^\circ\text{C}$ .** Powłokę przygotowaną wg 3.5 na płycie stalowej lub szklanej umieścić w temperaturze  $60 \pm 5^\circ\text{C}$  na okres 3 godz. Następnie płytkę wyjąć i doprowadzić do temperatury pokojowej.

Wygląd powłoki nie powinien ulec zmianie.

Dopuszcza się nieznaczny zmianę odcienia w lakierach barwionych.

**3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie światła sztucznego.** Powłokę przygotowaną na płycie szklanej wg 3.5.2 i aklimatyzowaną wg 3.5.3 zakrytą do połowy czarnym papierem fotograficznym, poddać działaniu lampy kwarcowej typu Famed L-6, zgodnie z BN-71/6110-33 przez 24 godz. Następnie należy wykonać ocenę wyglądu powłoki nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

Lakier należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli powłoka naswietlana nie wykazuje zmian.

Dopuszcza się w lakierach barwionych minimalną zmianę odcienia koloru.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Lakiery caponowe pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w bębny pojemności 200  $\text{dm}^3$  z obręczami nasadzonymi, pudełka pojemności 15  $\text{dm}^3$  jednorazowego użytku z blachy białej oraz inne opakowania uzgodnione między dostawcą i odbiorcą, jeżeli zabezpieczają one produkt co najmniej w takim samym stopniu jak opakowania wymienione w normie i są zgodne z szeregiem wymiarowym opakowań.

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

K O N I E C

Informacje dodatkowe

... się punkt 3.7 o treści:

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

Po uzyskaniu oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców wyrobu o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości wyrobów.

zmiana 1 — Biuletyn PKNMiJ nr 5/80 poz. 34

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

**INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów w Markłowicach k. Cieszyna.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6114-10**

- a) wprowadzono nowe metody badań dotyczące: czasu schnięcia, elastyczności, odporności na działanie światła sztucznego, przyczepności i twardości,
- b) wprowadzono parametry dotyczące: gęstości i temperatury zapłonu,
- c) wprowadzono podział badań na badania pełne i niepełne.

**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-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
- PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
- PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
- PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok
- BN-75/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych
- BN-71/6110-33 Wyroby lakierowe. Określanie odporności powłok lakierowych na działanie światła.

**4. Autor projektu normy:** mgr inż. Witold Wieczorek i Julian Najda, Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów.

**BIBLIOTEKA GŁÓWNA**  
Politechniki Warszawskiej

**BN. 001888**



400000000323320