

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia	6115-03
		Zamiast BN-63/6115-03
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

**1. WSTĘP**

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia - zawieszona zdyspergowanych pigmentów w spoiwie ftalowym z dodatkiem środków pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia stosuje się do bezpośredniego pokrywania blach stalowych przeznaczonych do tłoczenia. Emalie nanosi się metodą natrysku lub powlekarą walcową.

1.3. Normy i dokumenty związane

- PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
- PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
- PN-65/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
- PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
- PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
- PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną
- PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów
- PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań
- BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne
- Karta kolorów do Katalogu Farb i Lakierów wydane-go przez Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami "Chemifarb" w Gliwicach
- Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA SPECJALNA SCHNĄCA W PIECU, DO TŁOCZENIA
CZARNA BN-72/6115-03
SWW 1313-163

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-163.

3. WYMAGANIA I BADANIA**3.1. Zestawienie wymagań i metod badań**

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	PN-65/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	100±150 PN-64/C-81508
c) Stopień rozrarcia pigmentów, μm, najwyższej	20 BN-64/6110-09
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyższej, dla emalii: - białej, żółtej, brązowej, wiśniowej - czerwonej, czarnej, aluminiowej	1,45 1,15
e) Rozlewność, stopień, co najmniej	6 PN-67/C-81507
f) Krycie ilościowe, g/cm ² , najwyższej: - dla emalii białej, żółtej, czerwonej - dla emalii czarnej - dla emalii brązowej, wiśniowej, aluminiowej	225 80 120
g) Zawartość substancji lotnych, %, najwyższej: - dla emalii białej, żółtej, brązowej, aluminiowej - dla emalii pozostałych	40 52
h) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	24 PN/C-04007
i) Czas schnięcia powłoki, godz, najwyższej: - w temperaturze 85±2°C - stopień 4 ¹⁾ - stopień 5 ²⁾ - w temperaturze 130±5°C: - stopień 6 ¹⁾	 3 3 1,5
j) Wygląd i barwa powłoki	powłoka gładka bez zacieków i pomarszczeń, barwa zgodna z wzorcem karty kolorów 3.6
k) Przyczepność, stopień, co najmniej	3 PN-64/C-81531

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 4 stycznia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1972 r.
(Mon. Pol. nr 19/1972 poz. 118)

1. W punkcie 1.3. Normy związane,
zamiast: PN-62/C-81400, powinno być: **PN-73/C-81400**,
zamiast: PN-53/C-81500, powinno być: **PN-74/C-81500**,
zamiast: PN-64/C-81503, powinno być: **PN-72/C-81503**,
zamiast: PN-64/C-81513, powinno być: **PN-74/C-81513**,
zamiast: PN-67/C-81515, powinno być: **PN-74/C-81515**,
zamiast: PN-64/O-79021, powinno być: **PN-78/O-79021**,
zamiast: BN-65/5043-01, powinno być: **BN-76/5046-02**.
2. W punkcie 3.1,
 - a) — Wstępne próby techniczne, zamiast: PN-65/C-81503, powinno być: **PN-72/C-81503**;
 - b) — treść zmienia się następująco: **Czas** wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem typu Forda, s, zamiast: **PN-64/C-81508**, należy wprowadzić **PN-75/C-81508**;
 - c) — treść zmienia się następująco: **Roztarcie pigmentów, μm , najwyżej**, zamiast: wartości 20 wg **BN-64/6110-09**, należy wprowadzić: wartość 45 wg **BN-72/6110-09**;
 - f) — Krycie ilościowe, zamiast: **g/cm^2** , powinno być: **g/m^2** ;
 - g) — zamiast: **PN-66/C-81512**, powinno być: **PN-75/C-81512**;
 - k) — Przyczepność, — zamiast: stopnia przyczepności 3 wg **PN-64/C-81531**, powinno być: stopień przyczepności 2 wg **PN-73/C-81531**;
 - l) — Tłoczność, zamiast: **PN-59/C-81520**, powinno być: **PN-75/C-81529**;
 - n) — Odporność powłoki na zmatowienie,
zamiast: godz, należy wprowadzić: h,
zamiast: **PN-66/C-81521**, należy wprowadzić: **PN-76/C-81521**.
3. W punkcie 3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej,
zamiast: **PN-63/C-81500**, powinno być: **PN-74/C-81500**,
zamiast: **PN-65/C-81503**, powinno być: **PN-72/C-81503**.
4. W punkcie 3.5.2. Wykonanie powłok, zamiast: **PN-64/C-81513**, powinno być: **PN-74/C-81513**.
5. W punkcie 3.5.4. Pomiar grubości powłok, zamiast: **PN-67/C-81515**, powinno być: **PN-74/C-81515**.
6. W punkcie 4.1. Pakowanie,
zamiast: l, powinno być: **dm^3** ,
zamiast: **PN-64/O-79021**, powinno być: **PN-78/O-79021**.
7. W punkcie 4.2. Pakowanie, przechowywanie i transport, zamiast: **PN-62/C-81400**, powinno być: **PN-73/C-81400**.

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
l) Tłoczność powłoki, mm suwu tłoczniaka, co najmniej	5	PN-59/C-81529
m) Elastyczność wg przyrządu typ A	2	PN-69/C-81528
n) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem działania wody o temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ w ciągu 48 godz	dopuszczalna zmiana odcienia barwy i zmatowienie powłoki znikające po 24 godz	PN-66/C-81521
¹⁾ Nie dotyczy emalii białej. ²⁾ Dotyczy emalii białej.		

3.2. Trwałość. Emalie stalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia powinny odpowiadać wymaganiom normy w czasie 5 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie wzrost lepkości najwyżej o 30% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1 b), który powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej - wg PN-53/C-81500, po przeprowadzeniu prób wg PN-65/C-81503.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne - polegające na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wg 3.1. Badania pełne należy wykonywać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz przy okresowej kontroli jakości produkcji, która powinna obejmować co najmniej co 10 partię wyrobu. Badania pełne należy wykonywać także w przypadku badań rozjemczych na żądanie odbiorcy. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy następne kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

3.4.2. Badania niepełne - polegające na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1 f), g), h), n). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkcyjnej.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu - wg PN-70/C-81514.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-64/C-81513 pomalować jednorazowo badaną emalią metodą natrysku wg PN-70/C-81514 i wysuszyć zgodnie z 3.1 i). Grubość powłoki powinna wynosić $25 \div 30 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w ciągu 24 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$. Czas aklimatyzacji liczy się od czasu wyschnięcia powłoki wg 3.5.2.

3.5.4. Pomiar grubości powłoki - wykonać wg PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym w przypadku powłok na płytkach stalowych lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% w stosunku do grubości powłoki.

3.6. Określenie wyglądu i barwy powłoki - wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości około 30 cm na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych lub szklanych. Wygląd i barwa powłoki powinny być zgodne z 3.1 j). W przypadku emalii białej dopuszczalne jest nieznaczne zżółknięcie.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie stalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia należy pakować w hoboki uniwersalne wg BN-65/5043-01 pojemności 25 i 50 l lub inne opakowania zabezpieczające wyrób w stopniu nie gorszym niż hoboki i o wymiarach zgodnych z PN-64/0-79021.

4.2. Przechowywanie i transport - wg PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6115-03

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6115-03

a) wprowadzono dodatkowo następujące parametry: gęstość, stopień rozrzedzenia pigmentów, zawartość substancji lotnych, temperaturę zapłonu,

b) określono wartość takich parametrów jak: krycie ilościowe i przyczepność, które były dotychczas uzgodniane każdorazowo między producentem i odbiorcą,

c) przepracowano zgodnie z nowymi metodami badań następujące parametry: rozlewność, schnięcie powłoki, pomiar grubości,

d) ujednolicono temperaturę schnięcia dla poszczególnych kolorów emalii,

e) dokonano podziału badań na badanie typu i badania partii.

2. Przepisy o przewozie materiałów

a) Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) z dnia 15 września 1968 r.

b) Przepisy bezpieczeństwa na drogach publicznych (Dz. U. PRL nr 54, poz. 337 z dnia 27 grudnia 1965 r.).

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001921



40000000338819