

	N O R M A B R A Ń Z O W A	BN-82
	Lakier asfaltowy modyfikowany do urządzeń pokładowych czarny	6114-07
		Zamiast BN-72/6114-07
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier asfaltowy modyfikowany do urządzeń pokładowych czarny stanowiący roztwór stopu asfaltu naftowego, żywic syntetycznych i schnących olejów w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatora i sykatyw.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier przeznaczony jest do malowania stalowych elementów wyposażenia pokładowego (pachoły, kotwice, łańcuchy) oraz wewnętrznych powierzchni masztów i bomów.

2. OZNACZENIE

LAKIER ASFALTOWY MODYFIKOWANY DO URZĄDZEŃ
POKŁADOWYCH CZARNY BN-82/6114-07 SWA 5210-067-990

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	0,1	PN-81/C-81505
c) Gęstość g/cm ³ , najwyżej	80 ÷ 100	PN-81/C-81508 Metoda A
d) Temperatura zapłonu °C, co najmniej	1,0	BN-64/6110-11
e) Zawartość substancji lotnych, % mas., najwyżej	26	PN/C-04007
f) Rozlewność, stopień co najmniej	50	PN-79/C-81512 Metoda B
	9	PN-67/C-81507

cd tablicy

Wymagania	Metody badań wg	
g) Czas wysychania powłoki w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %, h, najwyżej — stopień 1 — stopień 3	5 12	PN-79/C-81519
h) Wygląd powłoki	powłoka bez pomarszczeń zacieków i chropowatości	3.6.1 BN-66/6110-18
i) Połysk, stopień	7	
j) Twardość względna powłoki wg wahadła Persoza, co najmniej	0,1	PN-79/C-81530
k) Elastyczność powłoki	2	PN-76/C-81528 Metoda A
l) Przyczepność powłoki nożem krążkowym A, stopień	2	PN-80/C-81531
l) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 168 h		zgodnie z 3.6.2
m) Odporność powłoki na działanie 3-procentowego roztworu NaCl w ciągu 168 h, w temperaturze 20 ± 2 °C		zgodnie z 3.6.3

3.2. Trwałość. Lakier powinien spełniać wymagania normy przez 12 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 3 % solwentnafty K wg PN-72/C-97013.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej raz na 3 miesiące lub co 15 partię wyrobu oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na własności wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 10 września 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr3/1983 poz. 4)

Jeżeli badana partia nie jest zgodna z wymaganiami normy, trzy kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu:

- wstępnych prób technicznych,
- czasu wypływu,
- gęstości,
- rozlewności,
- czasu wysychania,
- wyglądu powłoki,
- pryczepności.

Badaniom niepełnym należy poddać każdą partię wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503 przy czym za wielkość partii należy uważać ilość lakieru oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do wykonania powłok do badań, badany lakier należy przygotować zgodnie z PN-79/C-81514 i jeżeli czas wypływu przekracza wartość podaną w 3.1b) należy obniżyć go przez dodanie nie więcej niż 3 % rozpuszczalnika wymienionego w 3.2.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane do badania twardości oraz stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badanym lakierem za pomocą pędzla w sposób podany w PN-79/C-81514 po czym suszyć w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 % do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia.

Grubość powłoki do badań powinna wynosić $20 \div 30$ μm .

Do badania odporności powłok na działanie mgły solnej i 3-procentowego roztworu NaCl płytki stalowe pomalować dwukrotnie i obustronnie, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80 °C na głębokość 5 mm. Drugą warstwę lakieru należy nakładać na pierwszą po 24 h.

Grubość pokrycia powinna wynosić $40 \div 60$ μm .

3.5.3. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki do badań należy aklimatyzować w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 % przez 72 h.

Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili osiągnięcia przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10 % grubości.

3.6. Opis badań

3.6.1. Określenie wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.2.

3.6.2. Badanie odporności powłoki na działanie mgły solnej należy wykonać zgodnie z PN-78/C-81523 metoda A stosując czas badania 168 h (7 cykli).

Badana powłoka po przemyciu wodą i osuszeniu nie powinna wykazywać zmian wyglądu z wyjątkiem nieznacznej utraty połysku, a oznaczona ścieralność wg PN-76/C-81516 metoda A powinna wynosić 0,6 kg/ μm . Ścieralność należy oznaczyć po 2 h aklimatyzacji powłok w temperaturze 20 ± 2 °C.

3.6.3. Badania odporności powłok na działanie 3-procentowego wodnego roztworu chlorku sodowego należy wykonać wg PN-77/C-81522 metoda A. Lakier spełnia wymagania normy jeżeli badana powłoka nie wykazuje zmian wyglądu z wyjątkiem nieznacznej utraty połysku a oznaczona ścieralność wg PN-76/C-81516 metoda A powinna wynosić 0,6 kg/ μm . Ścieralność należy oznaczyć po 2 h aklimatyzacji powłok w temperaturze 20 ± 2 °C.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Producent jest obowiązany dostarczyć odbiorcy zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami normy, a na życzenie odbiorcy także świadectwo przedstawiające wyniki przeprowadzonych badań pełnych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w bębny wg BN-76/5046-01 lub w pudełko o przekroju okrągłym z pałakiem lub w inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, a zabezpieczające wyrób w sposób właściwy.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — POLIFARB-OLIVA, Zakłady Farb w Gdyni.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/6114-07

- wprowadzono aktualne metody badań,
- zwiększono częstotliwość badań pełnych,
- wprowadzono ilościowe oznaczenie połysku,
- uaktualniono wartości parametrów: rozlewność i twardość.

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-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-76/C-81516 Wyroby lakierowe. Oznaczenie ścieralności powłok lakierowych

PN-77/C-81522 Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok na działanie mediów agresywnych

PN-78/C-81523 Wyroby lakierowe. Oznaczenie odporności powłok na działanie mgły solnej

PN-72/C-97013 Produkty węglowod. Solwentnafta

BN-76/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

Pozostałe normy podano w tablicy

4. Symbol lakieru wg KTM — 1315-210-110-100.

5. Badanie uzupełniające — po przefiltrowaniu 50 dm³ badanego wyrobu przez sito o liczbie oczek 400/cm² — pozostałości brak.

6. Autor projektu normy — mgr inż S.I. Sowińska — Zakłady Farb w Gdyni.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001925



40000000338823