

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Emalie ftalowe specjalne olejoodporne	6115-32
		Zamiast BN-68/6115-32
Grupa katalogowa X 24		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie ftalowe specjalne olejoodporne stanowiące zawiesinę zdyspergowanych pigmentów w roztworze żywicy ftalowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw oraz środków przeciw kożuszeniu i osadzaniu pigmentów.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie stosowane są do malowania uprzednio zagruntowanych powierzchni stalowych, a w szczególności części maszyn, urządzeń i innych konstrukcji narażonych na bezpośrednie okresowe działanie olejów mineralnych. Emalie nakłada się przy użyciu pędzla lub sposobem natrysku.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA SPECJALNA OLEJODPORNA
BIAŁA

BN-76/6115-32 SWA 3169-656-010

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badania

Wymagania	Metody badań, wg
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, najwyżej ¹⁾	zgodnie z PN-72/C-81503 0,2 PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	80 ÷ 130 PN-75/C-81508
c) Zawartość substancji lotnych, %	35 ÷ 52 PN-75/C-81512
d) Rozlewność, stopień, co najmniej	6 PN-67/C-81507
e) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,3 BN-64/6110-11

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań, wg
f) Roztarcie pigmentów, μm , najwyżej ¹⁾	50 BN-72/6110-09
g) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej dla emalii: — białej, kremowej, kość słoniowa, żółtej, pomarańczowej, czerwonej, seledynowej — szarej, szarej średniej, szarej ciemnej, beżowej, mahoniowej, niebieskiej ciemnej, czarnej, aluminiowej, fioletowej — błękitnej, gołębkowej, zielonej jasnej, zielonej ciemnej	280 150 180 PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej $65 \pm 5\%$, godz, najwyżej: — stopień 1 — stopień 3	16 24 PN-69/C-81519
i) Wygląd i barwa powłoki	3.6 powłoka gładka, bez pomarszczeń, zacieków, barwa zgodna z wzorcem karty kolorów lub wzorcem uzgodnionym między producentem i odbiorcą

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 3 listopada 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1977 poz. 8)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań, wg
j) Połysk, stopień co najmniej ¹⁾	7	BN-66/6110-18
k) Elastyczność wg aparatu typ A	3	PN-69/C-81528
l) Odporność na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
l) Twardość względna powłoki wg wahała Persoza, co najmniej	0,10	PN-73/C-81530
m) Przyczepność, stopień	2	PN-73/C-81531
n) Odporność powłoki na spęcherzenie pod wpływem 24-godzinnego działania wody o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$	powłoka bez pęcherzy	PN-75/C-81521
o) Odporność powłoki na 3-godzinne działanie oleju maszynowego o temperaturze 80°C	zgodnie z 3.8	
p) Odporność powłoki na 3-godzinne działanie podwyższonej do 80°C temperatury	zgodnie z 3.9	
r) Odporność powłoki na korozję pod wpływem działania mgły solnej (5 cykli dobowych) ²⁾	powłoka bez zmian	PN-61/C-81523

¹⁾ Nie dotyczy emalii aluminiowej.

²⁾ Badanie wykonuje się w przypadku dostaw dla przemysłu okrętowego.

3.2. Trwałość. Emalie powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości nie przekraczający 25% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023.

3.3. Rodzaje badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1 i należy je wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1 z wyjątkiem 3.1 e), g), o), p), r).

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać zgod-

nie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do wykonania powłok do badań, badany wyrób należy przygotować zgodnie z PN-70/C-81514 rozcieńczając do lepkości roboczej $25 \div 35$ s, mierzonej kubkiem Forda zgodnie z PN-75/C-81508.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane i stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować badaną emalią sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia zgodnie z 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić $25 \div 40 \mu\text{m}$.

Płytki stalowe do badania odporności powłok na korozję należy pomalować obustronnie i dwukrotnie w 24-godzinny odstępie czasu, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm.

Grubość powłoki do badań powinna wynosić $25 \div 40 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować 72 godz w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ lub przez 24 godz w temperaturze $40 \pm 5^{\circ}\text{C}$ zgodnie z PN-66/C-81510.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 lub inną metodą zapewniającą dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłok. Ocena wyglądu i barwy powłok należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych.

3.7. Określenie połysku powłoki należy wykonać z BN-66/6110-18 na płytkach stalowych.

3.8. Badanie odporności powłok na działanie oleju maszynowego. Powłoki przygotowane na płytkach szklanych po wykonaniu badania twardości względnej zanurzyć do $\frac{2}{3}$ wysokości w oleju maszynowym niskokrzepnącym wg PN-67/C-96071 o temperaturze $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ na 3 godz. Po upływie tego czasu płytki wyjąć, obmyć benzyną i po 2 godz od chwili wyjęcia ponownie oznaczyć twardość wg PN-73/C-81530. Badana emalia odpowiada wymaganiam normy, jeżeli spadek twardości względnej powłoki nie przekracza 20% w stosunku do twardości podanej w 3.1 l).

Dopuszcza się nieznaczna zmianę barwy. Badanie wykonać na co najmniej 3 powłokach.

3.9. Badanie odporności powłok na działanie podwyższonej temperatury. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych umieścić na 3 godz w suszarce o temperaturze $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$.

Po 3 godz płytki wyjąć, ochłodzić do temperatury pokojowej i porównać z powłoką nie poddaną działaniu podwyższonej temperatury. Powłoka nie powinna wykazywać zmian wyglądu. Badanie przeprowadzić na co najmniej 3 powłokach.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie ftalowe specjalne olejoodporne należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne z blachy stalowej ocynkowanej o pojemności 25 i 50 dm³ oraz inne opakowania nie obniżające jakości wyrobu.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6115-32

a) wprowadzono obowiązujące nazewnictwo i symbolikę wyrobu na podstawie SWW,

b) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące następujących parametrów: wstępnych prób technicznych, lepkości, roztarcia pigmentów, krycia ilościowego, czasu schnięcia, elastyczności i twardości powłok,

c) wprowadzono nową związaną normę czynnościową w zakresie pakowania, przechowywania i transportu.

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-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wpływu kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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

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

PN-73/C-81530 Wyroby lakierowe. Oznaczanie twardości względnej powłok

PN-67/C-96071 Przetwory naftowe. Oleje maszynowe niskokrzepnące

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

BN-66/6110-18 Wyroby lakierowe. Określenie połysku powłok lakierowych

4. Autor projektu normy — mgr inż. Krystyna Świętojańska — Radomska Fabryka Farb i Lakierów.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001929



400000000338827