

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA		BN-77 6112-03
	Kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C		Zamiast BN-68/6112-03
			Grupa katalogowa X 25

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C — zawiesina pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy melaminowej z dodatkiem rozpuszczalników.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C stosuje się do wyrównywania rys i wgłębień na zagruntowanych podkładem ftalowym karbamidowym Syntokor A powierzchniach metalowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Rozróżnia się 2 rodzaje kitów szpachlowych w zależności od procentowej zawartości wypełniaczy:

— kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C o symbolu 3441-364-xxx,

— kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C S I o symbolu 3441-316-xxx.

2.2. Przykład oznaczenia kitu szpachlowego ftalowego karbamidowego schnącego w temperaturze 110 ÷ 130°C szarego jasnego:

KIT SZPACHLOWY FTALOWY KARBAMIDOWY
SCHNĄCY W TEMPERATURZE 110 ÷ 130°C
SZARY JASNY SWA 3441-364-860 BN-77/6112-03

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania		Metody badań wg
1	2	3
a) Wstępne próby techniczne	zgodne z PN-62/C-81502	
b) Gęstość, g/cm ³ , najwyższej	2,00	BN-64/6110-11
c) Zawartość substancji lotnych, %, najwyższej	30	PN-75/C-81512

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
1	2	3
d) Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, godz, najwyższej — w temperaturze 100 ± 5°C ¹⁾ — w temperaturze 120 ± 5°C	0,5 1	PN-69/C-81519
e) Wygląd powłoki	powłoka bez rys, pęknięć, dziurek i pęcherzy	3.6.1
f) Szlifowalność powłoki przy użyciu papieru nr 180	wytrzymuje próbę	PN-62/C-81502
g) Wytrzymałość powłoki na zginanie	powłoka bez rys i pęknięć	PN-62/C-81502
h) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur — powłoka wytrzymuje cykli, co najmniej	5	PN-62/C-81502
i) Odporność powłoki na działanie emalii celulozowych	wytrzymuje próbę	3.6.2
j) Odporność powłoki na działanie emalii ftalowych karbamidowych	wytrzymuje próbę	3.6.3

¹⁾ Parametr odnosi się dla wyrobów przeznaczonych dla FSD — Nysa.

3.2. Trwałość. Kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 4 miesięcy, licząc od daty produkcji.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg 3.1a).

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPTiF dnia 13 września 1977 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1978 r. (Dz. Norm. i Miar nr 1/1978 poz. 3)

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1, które należy wykonywać raz na kwartał oraz przy zmianach stosowanych surowców i metod badań, a także w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1a), d), e), f), g).

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie powłok. Płytki stalowe o wymiarach: $170 \times 70 \div 90 \times 0,8 \div 0,9$ mm przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pokryć sposobem natrysku krzyżowo zgodnie z PN-70/C-81514 podkładem ftalowym karbamidowym Syntokor A wg BN-72/6113-04.

Po 15-minutowym podsuszeniu na powietrzu powłoki wysuszyć w piecu w temperaturze $110 \div 120^\circ\text{C}$ w ciągu 35 min do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia. Po wysuszeniu i ostudzeniu powłoki przeszlifować na sucho papierem ściernym nr F 280/37 wg PN-76/M-59107 i oczyścić z pyłu. Powłoki powinny mieć grubość około 20 μm . Na tak przygotowane powłoki nałożyć warstwę badanego kitu przyrządem Hugo Keyla wg PN-62/C-81502 i po 30-minutowym podsuszeniu na powietrzu powłoki wysuszyć zgodnie z 3.1d)¹⁾. Grubość warstwy kitu po wysuszeniu powinna wynosić 200 μm .

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować przez 3 godz. w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym, zapewniającym dokładność pomiaru do 2 μm .

3.6. Opis badań

3.6.1. Ocenę wyglądu powłoki należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoka powinna odpowiadać wymaganiom 3.1e).

¹⁾ Na podstawie uzgodnień między producentem i odbiorcą dla wyrobów przeznaczonych dla FSD-Nysa przyjąć czas suszenia 0,5 godz w temperaturze $100 \pm 5^\circ\text{C}$ do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia.

3.6.2. Badanie odporności powłoki na działanie emalii celulozowych nitro kombi. Powłoki przygotowane wg 3.5 i przeszlifowane, jak do próby szlifowalności wg PN-62/C-81502, pokryć dwukrotnie w odstępach 15-minutowych emalią celulozową nitro kombi wg BN-73/6115-29, sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i suszyć w temperaturze pokojowej $20 \pm 2^\circ\text{C}$ przez 2 godz. 

Powłoka nie powinna się podnosić, marszczyć oraz nie powinno występować „krwawienie”.

3.6.3. Badanie odporności powłoki na działanie emalii ftalowych karbamidowych. Powłoki przygotowane wg 3.5 i przeszlifowane, jak do próby szlifowalności wg PN-62/C-81502 pokryć emalią ftalową karbamidową wg BN-73/6115-24 sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 warstwą o grubości około 20 μm . Po 15 min podsuszania na powietrzu powłoki wysuszyć w temperaturze $120 \pm 5^\circ\text{C}$ w ciągu 30 min (Pololak A) lub w temperaturze $110 \pm 5^\circ\text{C}$ w ciągu 60 min (Pololak C).

Powłoka nie powinna się podnosić, marszczyć, nie powinny występować pęcherze i dziurki oraz nie dopuszcza się „krwawienia” i migracji.

3.7. Ocena wyników. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli spełnia wymagania w zakresie badań niepełnych wg 3.1a), d), e), f), g) oraz jeżeli spełnia wszystkie wymagania wymienione w 3.1 normy obejmujące zakres badań pełnych.

3.8. Zaświadczenie o wynikach badań. Producent jest obowiązany dostarczyć do każdej partii kitu zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami niniejszej normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Kity szpachlowe ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze $110 \div 130^\circ\text{C}$ należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w wiaderka¹⁾ lub inne opakowania uzgodnione między producentem i odbiorcą, mające wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań.

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

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Farb, Włocławek.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6112-03

a) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące wstępnych prób technicznych, oznaczania zawartości składników lotnych, czasu schnięcia,

b) wprowadzono nazewnictwo i symbolikę wg SWA,

c) wyeliminowano wymaganie dla asortymentu nieprodukowanego.

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 Szpachlówki i kity szpachlowe. Metody 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-76/M-59107 Wyroby ścierne. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-72/6113-04 Podkłady ftalowe karbamidowe „Syntokor”

BN-73/6115-24 Emalie ftalowe karbamidowe schnące w piecu w temperaturze 110–130°C

BN-73/6115-29 Emalie celulozowe nitro kombi

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Wymagania dotyczące opakowań jednostkowych metalowych. Wiaderka stożkowe z wieczkiem nakładanym

Typy. W zależności od pojemności rozróżnia się 2 typy opakowań:

$V = 15 \text{ dm}^3$ i $V = 20 \text{ dm}^3$

Wymiary

Wymiary nominalne	h	D	d_f	a
Opakowania 20 dm ³	388	277	260	5
Opakowania 15 dm ³	299	277	260	5

Części składowe i materiał

— pobocznica — blacha ocynkowana elektrolitycznie o grubości $0,35 \pm 0,03 \text{ mm}$,

— denko

— wieczko

— uszko

wg PN-73/H-92122,

— kabłąk — drut ocynkowany ze stali niskowęglowej półtwardej o średnicy 4 mm wg PN-67/M-80026,

— uszczelka gumowa — wg PN-67/O-79552.

Rodzaje badań

a) Oględziny zewnętrzne. Pobocznica powinna być połączona przez zgrzewanie. Połączenie pobocznic z denkiem na podwójną zakładkę. Połączenie kabłąka oraz uszek z pobocznica powinno być odpowiednio wytrzymałe. Zamocowanie kabłąka w uszkach powinno być ruchome.

b) Sprawdzenie szczelności. Doprowadzić do wnętrza po zaciśnięciu górnej części wiaderka, pokrywę hermetyczną powietrze pod ciśnieniem 0,3 atm. Następnie pędzlem nasączonym wodą mydlaną posmarować szew zgrzewu pobocznic i obwodowe połączenie pobocznic z denkiem. Podczas wykonywania tej operacji na ww. połączeniach nie powinny ukazać się pęcherzyki powietrza. Wiaderka powinny być szczelne.

c) Sprawdzenie wytrzymałości. Zamocowanie uszek i kabłąka należy przeprowadzić poprzez zawieszenie wiaderka za kabłąk na szerokości uchwytu (poziomo) i obciążenie go masą 40 kg w ciągu 60 min. Kabłąk i uszka nie powinny wykazywać odkształceń.

5. Autor projektu normy — Małgorzata Wichrowska — Zakłady Farb, Włocławek.



400000000324529

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001701