

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Szpachlówki ftalowe pod wyroby nitro	6112-01
		Zamiast BN-63/6112-01
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są szpachlówki ftalowe - zawieszina pigmentów i obciążników w zasykatywowanym roztworze żywicy alkidowo-fenolowej, modyfikowanej olejami roślinnymi w węglowodorach alifatycznych, aromatycznych i alkoholach z dodatkiem środków przeciw osadzaniu się pigmentów i wypełniaczy.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Szpachlówki ftalowe stosowane są do pokrywania przedmiotów metalowych, uprzednio odpowiednio zagruntowanych w celu wypełnienia drobnych rys i zadrapań oraz jako międzywarstwa oddzielająca powłokę olejną od powłoki nitrocelulozowej.

1.3. Normy 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-81508 Oznaczanie lepkości kubkiem wypływowym typ Forda
 PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań
 PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 PN-59/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymania powłok do badań
 PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną
 PN-65/C-81553 Emalie nitrocelulozowe ogólnego stosowania
 PN-61/M-59134 Papiery ściernie. Arkusze
 BN-64/6110-07 Wyroby lakierowe. Próby szlifowalności oraz matowienia powłok lakierowych
 BN-64/6113-12 Farba syntetyczna do gruntowania schnąca na powietrzu S-200
 BN-67/6118-28 Rozcieńczalnik do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne
- Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia szpachlówki ftalowej czerwonej pod wyroby nitro:

SZPACHLÓWKA FTALOWA CZERWONA POD WYROBY NITRO¹⁾
 BN-69/6112-01

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Wymagania

Wymagania		Metody badań
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z	PN-65/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, sek	80±120	PN-64/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,8	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	40	PN-66/C-81512
e) Roztarcie, µm, najwyżej	40	BN-64/6110-09
f) Krycie, g/m ² , najwyżej	200	PN-64/C-81536
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20°C do osiągnięcia stanu:		
- pyłosuchości, godz, najwyżej	6	PN-53/C-81519
- praktycznie całkowitego wyschnięcia, godz, najwyżej	24	
h) Szlifowalność powłoki, wytrzymuje cykli	10	3,5
i) Przyczepność, stopień	3	PN-64/C-81531
j) Elastyczność - wg przyrządu typu B	5	PN-69/C-81528
k) Odporność na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	20	PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na działanie emalii nitrocelulozowej	wytrzymuje próbę	3,6

3.2. Trwałość. Szpachlówki ftalowe pod wyroby nitro nie powinny ulegać zmianom w czasie 6 miesięcy licząc od daty produkcji partii. Dopuszczalne w tym okresie zgęstnienie wyrobu powinno wystąpić po dodaniu najwyżej 15% rozcieńczalnika do ftalowych wyrobów lakierowych RF-04 wg BN-67/6118-28.

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie symbolu zawartego w aktualnym cenniku wydanym przez Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami "Chemifarb" w Gliwicach.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 11 czerwca 1969 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1970 r.
 (Mon. Pol. nr 40/1969 poz. 334)

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

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. Badany wyrób należy dokładnie wymieszać, a następnie rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do ftalowych wyrobów lakierowych RF-04 wg BN-67/6118-28 do lepkości roboczej wynoszącej $22 \div 24$ sek mierzonej wg PN-64/C-81508, a następnie przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego $0,125$ mm.

3.4.2. Przygotowanie powłok. Płytki stalowe wg PN-64/C-81513 pomalować sposobem natrysku wg PN-59/C-81514 farbą syntetyczną do gruntowania schnącą na powietrzu S-200 wg BN-64/6113-12. Po wysuszeniu i aklimatyzacji zgodnej z BN-64/6113-12 przeszlifować papierem ściernym 3/320 wg PN-61/M-59134 przy użyciu wody, a następnie wysuszyć. Powłoka powinna mieć grubość około $20 \mu\text{m}$. Tak przygotowaną powłokę pokryć badanym wyrobem metodą natrysku (1 krzyż) wg PN-59/C-81514 i wysuszyć wg 3.1 g) do stanu praktycznie całkowitego wyschnięcia. Powłoka szpachłównki powinna mieć grubość $20 \div 30 \mu\text{m}$.

3.4.3. Liczba powłok do badań. Do badań należy przygotować co najmniej 10 powłok na płytkach stalowych.

3.4.4. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-67/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność do $2 \mu\text{m}$.

3.4.5. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w czasie 24 godz.

3.5. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane wg 3.4 szlifować zgodnie z BN-64/6110-07 dziesięciokrotnie z użyciem wody papierem ściernym nr 3/320 wg PN-61/M-59134.

Badany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli po szlifowaniu powierzchnia powłok na wszystkich trzech płytkach jest gładka i matowa, a papier zużyty do szlifowania nie uległ zamuleniowi.

3.6. Oznaczanie odporności powłoki na działanie emalii nitrocelulozowej. Powłokę szpachłównki przygotowaną wg 3.4 i przeszlifowaną wg 3.5 pokryć w odstępach 15 min trzema warstwami emalii nitrocelulozowej wg PN-65/C-81553. Po upływie 1 godz od czasu naniesienia ostatniej warstwy powłokę poddać oględzinom.

Szpachłównkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli 3 badane powłoki nie wykazują pomarszczeń, spęcherzeń i spękań oraz podnoszenia się warstwy szpachłównki.

4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Szpachłównki ftalowe pakuje się zgodnie z PN-62/C-81400 w transporterki lub hoboki z blachy ocynkowanej o pojemności 25 i 50 l.

4.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/6112-01

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6112-01. Wprowadzono dodatkowe wymagania dotyczące gęstości, stopnia roz-

tarcia pigmentów, krycia ilościowego.

2. Symbol wg SWW: 1313-142.



400000000324522

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001694