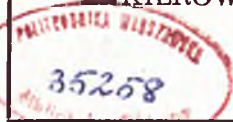


WYROBY LAKIEROWE  	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-74</b>
	<b>Gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C</b>	<b>6112-02</b>
		Zamiast BN-63/6112-02
		Grupa katalogowa X 25

## 1. WSTĘP

**1.1 Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C — zawiesina pigmentów i obciążników w roztworze żywicy ftalowej, modyfikowanej olejami schnącymi i żywicy melaminowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem środków pomocniczych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C stosuje się do pokrywania powierzchni stalowych, w celu wyrównywania drobnych rys i nierówności oraz stworzenia warstwy podkładowej pod emalie zewnętrzne: celulozowe i syntetyczne.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1 Rodzaje.** W zależności od przeznaczenia różni się dwa rodzaje gruntoszpachlówek ftalowych karbamidowych:

a) gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C,

b) gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C pod wyroby nitro.

### 2.2 Przykład oznaczenia

a) gruntoszpachlówki ftalowej karbamidowej schnącej w temperaturze 110 ÷ 130°C, białej:

GRUNTOSZPACHLÓWKA FTALOWA KARBAMIDOWA  
SCHNĄCA W TEMPERATURZE 110 ÷ 130°C BIAŁA  
BN-74/6112-02  
SWA 3433-364-010

b) gruntoszpachlówki ftalowej karbamidowej schnącej w temperaturze 110 ÷ 130°C pod wyroby nitro szarej jasnej:

GRUNTOSZPACHLÓWKA FTALOWA KARBAMIDOWA  
SCHNĄCA W TEMPERATURZE 110 ÷ 130°C  
POD WYROBY NITRO SZARA JASNA BN-74/6112-02  
SWA 3433-313-860

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

### 3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110÷130°C	Gruntoszpachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110÷130°C pod wyroby nitro	Metody badań wg
1	2	3	4
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wagowych, najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503		
	0,2		PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	50÷120		PN-64/C-81508
c) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej: — dla kolorów białych i szarych	47	47	PN-66/C-81512
— dla kolorów czerwonych tlenkowych, mahoniowych	57	52	
d) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 110÷130°C min, najwyżej — stopień 6	—	30	PN-69/C-81519
— stopień 7	40	—	

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 27 listopada 1974 r. jako norma obowiązująca  
w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.  
(Dz. Norm i Miar nr 7/1975, poz. 19)

cd. tablicy

Wymagania	GruntoszpachłóWKi ftalowe karbami-dowe schnące w temperaturze 110÷130°C	GruntoszpachłóWKi ftalowe karbami-dowe schnące w temperaturze 110÷130°C pod wyroby nitro	Metody badań wg
1	2	3	4
e) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40		PN-54/C-81526
f) Odporność powłoki na zginanie, wg aparatu typ A	3		PN-69/C-81528
g) Szlifowalność powłoki	powłoka gruntoszpachłóWKi powinna dać się łatwo szlifować — nie łuszcząc się i nie zamulając papieru ściernego, powierzchnia po szlifowaniu powinna być równa i gładka		3.6.1
h) Krycie ilościowe, g/m <sup>2</sup> , najwyżej: — dla koloru białego — dla pozostałych kolorów	250 150		PN-70/C-81536
i) Przyczepność, stopień	2		PN-73/C-81531
j) Odporność powłoki na zmiany temperatury w zakresie od +60 do -30°C	powłoka gruntoszpachłóWKi nie powinna podnosić się ani marszczyć		3.6.2
k) Odporność powłoki na działanie emalii ftalowej karbamidowej	powłoka gruntoszpachłóWKi nie powinna podnosić się ani marszczyć	—	3.6.3
l) Odporność powłoki na działanie emalii nitrocelulozowej	—	powłoka gruntoszpachłóWKi nie powinna podnosić się ani marszczyć	3.6.4

**3.2. Trwałość.** GruntoszpachłóWKi ftalowe karbami-dowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Ewentualnie wydzielony osad powinien dać się rozmieszać, a pozostałe w tym czasie zgęstnienie powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

### 3.3. Program badań

**3.3.1. Badania pełne** polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1.

Badania te należy wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na wyniki badań, oraz w przypadku badań rozjemczych.

**3.3.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a), b), d), e), f), i). Badania należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

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

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Przygotowanie wyrobu.** Próbkę badanej gruntoszpachłóWKi przygotowaną wg 3.4 należy dokładnie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RF-04 wg BN-67/6118-28 do lepkości roboczej 21 ÷ 24 s mierzzonej kubkiem Forda.

**3.5.2. Przygotowanie powłok.** Płytki szklane i stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 pokryć dwukrotnie metodą natrysku wg PN-70/C-81514 badaną gruntoszpachłóWKą, przygotowaną wg 3.5.1, stosując 15-minutowy odstęp pomiędzy natryskami.

Po 15-minutowym aklimatyzowaniu na powietrzu powłoki wysuszyć zgodnie z 3.1 d).

Powłoki powinny mieć grubość 30 ÷ 40 μm.

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

**3.5.4. Aklimatyzacja powłok.** Przygotowane powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować 6 godz w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%.



**3.5.5. Liczba powłok do badań.** Należy przygotować co najmniej 3 powłoki na płytkach szklanych oraz 10 powłok na płytkach stalowych.

### 3.6. Opis badań

**3.6.1. Badanie szlifowalności powłok.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych wg 3.5.2 szlifować na mokro papierem ściernym nr 220 wg PN-71/M-59107. Po szlifowaniu powłoki, papier spłukać dokładnie strumieniem bieżącej wody, a następnie powłoki wysuszyć w temperaturze 60°C w czasie 15 min w celu odparowania wody.

Powłoki doprowadzone do temperatury pokojowej i poddane oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1 g).

**3.6.2. Oznaczanie odporności powłoki na zmiany temperatury.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych wg 3.5.2 umieścić w suszarce w temperaturze 60°C na 2 godz, a następnie przenieść niezwłocznie do lodówki o temperaturze -30°C na 2 godz.

Płytki po wyjęciu z lodówki i doprowadzeniu do temperatury pokojowej poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym, porównując je z powłokami nie poddanymi działaniu zmiennych temperatur.

Powłoki powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1 j).

**3.6.3. Oznaczanie odporności powłoki na działanie emalii ftalowej karbamidowej.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych wg 3.5.2 oraz przeszlifowane wg 3.6.1 pokryć sposobem natrysku warstwą emalii ftalowej karbamidowej

schnącej w piecu w temperaturze 110 ÷ 130°C Pololak C wg BN-73/6115-24.

Powłoki po 15-minutowym aklimatyzowaniu na powietrzu w temperaturze 20 ± 2°C wysuszyć do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia w temperaturze 110 ± 5°C w czasie 60 min.

Powłoki po wyjęciu z suszarki doprowadzić do temperatury pokojowej, następnie poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoki powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1 k).

**3.6.4. Oznaczanie odporności powłoki na działanie emalii nitrocelulozowej.** Powłoki przygotowane na płytkach stalowych wg 3.5.2 oraz przeszlifowane wg 3.6.1 pokryć sposobem natrysku w odstępach 15-minutowych trzema warstwami emalii nitrocelulozowej wg BN-74/6115-66.

Powłoki po 45-minutowym suszeniu na powietrzu poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1 l).

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

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Gruntospachlówki ftalowe karbamidowe schnące w temperaturze 110 ÷ 130°C należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hobliny uniwersalne pojemności 25 i 50 dm<sup>3</sup> lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem a odbiorcą.

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

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Kujawska Fabryka Farb i Lakierów — Włocławek.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6112-02

a) wprowadzono nowe metody badania w zakresie:

- wstępnych prób technicznych,
- czasu schnięcia powłoki,
- elastyczności powłoki,
- krycia ilościowego;

b) zamiast zawartości składników błonotwórczych oraz zawartości pigmentów i obciążników wprowadzono parametr zawartości substancji lotnych,

c) wprowadzono symbol wg SWW oraz nazewnictwo i symbol wg SWA.

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-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-71/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

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

BN-74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

BN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne

4. Autor projektu normy — Małgorzata Wichrowska — Kujawska Fabryka Farb i Lakierów.



400000000324523

**BIBLIOTEKA GŁÓWNA**  
Politechniki Warszawskiej

**BN. 001695**