

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Lakiery nitrocelulozowe młotkowe	6114-14
		Zamiast BN-64/6114-14
		Grupa katalogowa X 24

26651

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są lakiery nitrocelulozowe młotkowe stanowiące zawiesinę pigmentów metalicznych w roztworze nitrocelulozy lakierniczej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatorów i żywic silikonowych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Lakiery nitrocelulozowe młotkowe przeznaczone są do dekoracyjnego malowania uprzednio zagruntowanych powierzchni metalowych, drewnianych i drewnopochodnych. Lakiery nanosi się natryskiem pneumatycznym.

## 2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia lakieru nitrocelulozowego młotkowego<sup>1)</sup> srebrzystoszarego jasnego:

LAKIER NITROCELULOZOWY MŁOTKOWY SREBRZYSTOSZARY JASNY  
BN-75/6114-14 SWA 4111-613-860

<sup>1)</sup> Dopuszcza się stosowanie nazwy handlowej Dekonit.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA  
Politechniki Warszawskiej

BN. 001848



40000000323283

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów  
dnia 25 lipca 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1975 poz. 82)

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

## 3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań, wg	
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o bo- ku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wag., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503  0,05	PN-72/C-81503
b) Lepkość wg kubka Forda nr 4, s	200÷300	PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,05	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	60	PN-66/C-81512
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	+1	PN-49/C-04007
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wil- gotności względnej powietrza 65 ± 5% — 1 stopień, min, najwyżej — 6 stopień, godz, najwyżej	45 8	PN-69/C-81519
g) Wygląd i barwa powłoki	zgodnie z p. 3.6	
h) Odporność powłoki na dzia- łanie światła	wytrzymuje próbę	p. 3.7
i) Odporność powłoki na dzia- łanie temperatury 60°C	wytrzymuje próbę	p. 3.8
j) Odporność powłoki na ude- rzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	30	PN-54/C-81526
k) Przyczepność, stopień	2	PN-73/C-81531
l) Elastyczność powłoki wg aparatu typu A	5	PN-69/C-81528

3.2. Trwałość. Lakier nitrocelulozowe młotkowe powinny odpowiadać wymaganiom normy przez 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalna jest w tym okresie zmiana lepkości o ±20% w stosunku do lepkości handlowej.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

## 3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszyst-

kimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania należy wykonać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, jak również w wypadku badań rozjemczych.

**3.4.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem niżej wymienionych parametrów:

- a) zawartości substancji lotnych,
- b) temperatury zapłonu,
- c) odporności powłoki na działanie temperatury 60°C,
- e) odporności powłoki na działanie światła.

Badania niepełne należy wykonać dla każdej szarży produkcyjnej lakieru.

### **3.5. Przygotowanie powłok do badań**

**3.5.1. Przygotowanie wyrobu.** Przed przystąpieniem do badań lakier należy dokładnie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów celulozowych RC-01 wg BN-75/6118-30 do lepkości roboczej 35÷45 s wg kubka Forda nr 4.

**3.5.2. Wykonanie powłok.** Płytki stalowe wg PN-74/C-81513, zagruntowane podkładem ftalowym karbamidowym schnącym w temperaturze 100÷130°C. Syntokor A wg BN-72/6113-04 pomalować metodą natrysku pneumatycznego zgodnie z PN-70/C-81514 jednokrotnie badanym lakierem i suszyć zgodnie z 3.1 f) do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia.

**3.5.3. Aklimatyzacja powłok.** Przed przystąpieniem do badań powłoki wykonane zgodnie z 3.5.2 aklimatyzować przez 24 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ .

**3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki.** Ocenę należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym porównując ją z odpowiednim wzorcem Karty kolorów. Powłoka powinna wykazywać charakterystyczny efekt młotkowania, bez pęcherzyków, spękań i białych nalotów. Kolor powinien być zgodny z Kartą kolorów.

**3.7. Badanie odporności powłoki na działanie światła.** Powłokę przygotowaną wg 3.5.2 i aklimatyzowaną wg 3.5.3 zakrytą do połowy czarnym papierem fotograficznym poddać działaniu światła lampy kwarcowej typu Famed L-6 zgodnie z BN-71/6110-33 przez 6 godz. Lakier należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli powłoka naświetlona nie wykazuje zmian. Dopuszcza się minimalną zmianę odcienia koloru.

**3.8. Badanie odporności powłok na działanie temperatury 60°C.** Powłokę przygotowaną wg 3.5.2 i aklimatyzowaną wg 3.5.3 umieścić na 2 godz. w temperaturze  $60 \pm 2^\circ\text{C}$ . Po upływie tego czasu powłoka nie powinna wykazywać spękań lub zmiany koloru.

**3.9. Ocena wyników badań.** Partia wyrobu jest zgodna z wymaganiami normy, jeżeli własności jej odpowiadają parametrom jakościowym podanym w 3.1 i 3.2.

Dopuszcza się zwolnienie wyrobu do obrotu handlowego na podstawie przeprowadzenia badań niepełnych z jednoczesnym zagwarantowaniem przez wytwórcę zgodności wszystkich pozostałych parametrów z wymaganiami normy.

**3.10. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Dla każdej partii lakieru nitrocelulozowego młotkowego wytwórcą jest obowiązany wystawić i przesłać do odbiorcy zaświadczenie o wynikach badań, stwierdzające zgodność partii z wymaganiami normy.

#### **4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**

**4.1. Pakowanie.** Lakiery nitrocelulozowe młotkowe pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w pudełka o przekroju okrągłym z wieczkiem wciskany, z blachy białej, pojemności 15, 1,0 0,5 dm<sup>3</sup> lub inne uzgodnione pomiędzy dostawcą i odbiorcą, jeżeli zabezpieczają wyrób w takim co najmniej stopniu, jak opakowania wymienione w normie i są zgodne z szeregiem wymiarowym opakowań.

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

KONIEC

#### **INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów w Markłowicach k/Cieszyna.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/6114-14**

a) zmieniono metody badań dotyczące:

- wstępnych badań technicznych,
- czasu schnięcia,
- odporności powłoki na działanie światła,
- przyczepności,
- elastyczności,

na podstawie najnowszych norm obowiązujących w zakresie metod badań jakościowych,

b) wprowadzono:

- oznaczanie gęstości,
- temperatury zapłonu,

c) wprowadzono podział badań na badania pełne i niepełne.

**3. Normy i dokumenty związane**

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport  
PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie prób i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

BN-71/6110-33 Wyroby lakierowe. Określenie odporności powłok lakierowych na działanie światła

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

BN-75/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych ogólnego stosowania  
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Karta kolorów. Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami „Chemifarb”. Gliwice.

**4. Autor projektu normy** — mgr inż. Witold Wiczorek — Cieszyńska FFIL.

**3.11. Wymagania higieniczne.** Wyrób wymaga oceny higienicznej, możliwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pob dokonywanej przez Państwowy Zakład Higieny lub Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej dla danej receptury i technologii produkcji.

Po uzyskaniu oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców wyrobu o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości wyrobów.

(Biuletyn PKNMiJ nr 9—10/90 poz. 85)