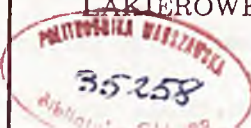


WYROBY LAKIEROWE - 	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny	6113-23
		Zamiast BN-65/6113-23
		Grupa katalogowa X 24

cd. tablicy

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C — zawiesina pigmentów w spoiwie żywiczno-asfaltowo-olejnym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny, przeznaczony jest do malowania przedmiotów stalowych jako warstwa podkładowa pod lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny. Podkład asfaltowy modyfikowany nakłada się sposobem natrysku, polewania lub zanurzenia.

2. OZNACZENIE

PODKŁAD ASFALTOWY MODYFIKOWANY SCHNĄCY
W TEMPERATURZE 150 ÷ 220°C CZARNY BN-74/6113-23
SWA 5231-366-990

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego, 0,063 mm, %, najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,2 PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	100 ÷ 130 PN-64/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,02 BN-64/6110-11
d) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	40 BN-72/6110-09

Wymagania	Metody badań wg
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	36 PN-66/C-81512
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 180°C, do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia, minut, najwyżej	60 PN-69/C-81519
g) Wygląd powłoki	gładka, bez pomszczeń, kraterów, ospowatości, o połysku półmatowym 3.5
h) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3 PN-69/C-81528
i) Wytrzymałość powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40 PN-54/C-81526
j) Przyczepność, stopień przyczepności	2 PN-73/C-81531
k) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie wody	powłoka bez zmian; dopuszcza się lekkie zmatowienie znikające po 2 godz PN-66/C-81521

3.2. Trwałość. Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny nie powinien ulegać zmianom w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika do wyrobów asfaltowych wg BN-63/6118-09, a ewentualnie wydzielony osad powinien dawać się rozmieszać.

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)

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. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. Podkład asfaltowy nastawić za pomocą rozcieńczalnika do wyrobów asfaltowych wg BN-63/6118-09 na lepkość roboczą $22 \div 26$ s wg kubka Forda.

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo sposobem natrysku, zgodnie z PN-70/C-81514 badanym podkładem i po 15-minutowym podsuszeniu na powietrzu suszyć do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia, zgodnie z 3.1 f). Płytki przeznaczone do badania odporności na działanie wody pokryć obustronnie badanym podkładem jak wyżej.

Powłoki powinny mieć grubość $20 \div 25$ μm .

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań należy uprzednio aklimatyzować 6 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

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

3.4.5. Liczba powłok do badań. Należy przygotować co najmniej 6 powłok.

3.5. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach. Powłoki powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1 g).

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkład asfaltowy należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm^3 .

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/6113-23. Wprowadzono aktualne metody badań dotyczące:

- wstępnych prób technicznych,
- roztarcia pigmentów,
- czasu schnięcia,
- elastyczności,
- przyczepności.

3. Normy związane

PN-72/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-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

BN-63/6118-09 Rozcieńczalniki do lakierów bitumicznych i do lakierów asfaltowych

4. Autor projektu normy — Genowefa Szymańska — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001880



40000000323312