

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej czerwona tlenkowa	6113-25
		Zamiast BN-69/6113-25
		Grupa katalogowa X 24 <sup>1)</sup>

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej, czerwona tlenkowa - zawiesina pigmentów w spoiwie opartym na żywicach syntetycznych i olejach schnących z dodatkiem rozpuszczalników, sykatyw oraz środków przeciwkożuszeniu i osadzaniu.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Farba przeznaczona jest do malowania metalowych części statku znajdujących się wewnątrz pomieszczeń mieszkalnych i magazynów żywności oraz do chłodni pracujących w temperaturze do -30°C. Farba jest przystosowana do malowania metodą natrysku bezpowietrznego.

**1.3. Normy związane**

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-74 PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

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

PN-74 PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

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

PN-74 PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-71/H-92125 Blacha stalowa ocynkowana

Pozostałe normy związane podane w 3.1.

**2. OZNACZENIE**

FARBA FTALOWA MODYFIKOWANA DO GRUNTOWANIA  
DLA OKRĘTOWNICTWA DO OCHRONY BIERNEJ  
CZERWONA TIENKOWA BN-74/6113-25  
SWW 1313-222

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 1313-222.

**3. WYMAGANIA I BADANIA****3.1. Zestawienie wymagań i metody badań**

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z 3.5	
b) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26	PN/C-04007
c) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	80±100	PN-64/C-81508
d) Gęstość, g/cm <sup>3</sup>	1,30±1,45	BN-64/6110-11
e) Roztarcie pigmentów, µm, najwyższej	60	BN-72/6110-09
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
g) Krycie jakościowe, stopień	I	PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki, godz, najwyższej: - stopień 1 - stopień 4	12 24	PN-69/C-81519
i) Wygląd powłoki	bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości	3.7
j) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	3 2	PN-64/C-81531 PN-73/C-81531
k) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3	PN-69/C-81528
l) Odporność powłoki na uderzenia, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
ł) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 96 godz (4 cykle po 24 godz)	wygląd powłoki bez zmian	PN-61/C-81523
m) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, liczba cykli, co najmniej	6	BN-66/6110-15

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 23 marca 1974 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1974 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 20/1974 poz. 65)

**BN-74/6113-25 Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej, czerwona tlenkowa**

● X 24

**1. W punkcie 1.3. Normy związane**

zamiast: PN-53/C-81500 powinno być: PN-74/C-81500

„ PN-64/C-81513 „ PN-74/C-81513

„ PN-67/C-81515 „ PN-74/C-81515

**2. W punkcie 3.1 j) Przyczepność powłoki** dopisuje się: stopień 2 PN-73/C-81531

**3. W punkcie 3.2. Trwałość** — zmienia się okres gwarancji z 9 miesięcy na 12 miesięcy.

**4. W punkcie 3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej** zamiast: PN-53/C-81500 powinno być: PN-74/C-81500.

**5. W punkcie 3.6.1. Wykonanie powłok:** zamiast: PN-64/C-81513, powinno być: PN-74/C-81513.

**6. W punkcie 3.6.3. Pomiar grubości powłok,** zamiast: PN-67/C-81515, powinno być: PN-74/C-81515.



3.2. Trwałość. Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej czerwona tlenkowa powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 3 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023.

### 3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1. Badania należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonywać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, badania należy przeprowadzić na trzech następnych kolejnych partiach.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

- wstępnych prób technicznych,
- lepkości,
- gęstości,
- roztarcia pigmentów,
- rozlewności,
- krycia jakościowego,
- czasu schnięcia,
- wyglądu powłoki.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg 3.5, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i tą samą datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.5. Wstępne próby techniczne - wykonać zgodnie z PN-72/C-81503 przy czym pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm nie powinna przekraczać 0,3%.

### 3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-64/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą

za pomocą pędzla w sposób podany w PN-70/C-81514, przy czym suszyć w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  do uzyskania 4 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki powinna wynosić  $20 \div 30 \mu\text{m}$ .

Do badania odporności powłok na działanie mgły solnej płytki stalowe pomalować obustronnie, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze  $80^\circ\text{C}$  na głębokość około 5 mm.

W przypadku przeznaczenia badanej farby na podłożu z blachy aluminiowej lub ocynkowanej do badań: przyczepności, elastyczności, odporności na uderzenie i odporności powłok na działanie zmienionych temperatur zamiast płytek stalowych można stosować płytki aluminiowe wg PN-64/C-81513 lub płytki z blachy ocynkowanej wg PN-71/H-92125 o grubości 0,40 lub 0,45 mm przygotowane wg PN-64/C-81513.

3.6.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej  $65 \pm 5\%$  w ciągu 72 godz. Czas aklimatyzacji liczyć od chwili wyschnięcia powłok do stopnia 4.

3.6.3. Pomiar grubości powłok wykonać wg PN-67/74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.7. Określenie wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.6.1.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest zobowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

## 4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farbę należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoblaki uniwersalne pojemności 25 i  $50 \text{ dm}^3$  oraz w pudełka o przekroju okrągłym z wieczkiem wciskany z pałąkiem pojemności  $5 \text{ dm}^3$ .

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

K O N I E C

BIBLIOTEKA GŁÓWNA  
Politechniki Warszawskiej

BN. 001881

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/6113-25

### 1. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/6113-25

a) Wymaganie odporności powłoki na działanie obniżonej temperatury zastąpiono wymaganiem odporności powłoki na działanie zmiennych temperatur,

b) przedłużono trwałość wyrobu do 9 miesięcy,  
c) wprowadzono aktualne metody badań.

2. Symbol SWA - 3222-012-250

3. Nazwa skrócona - Farba rdzochronna tlenkowa żelazowa.



40000000323313