

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Lakier ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze 110÷130°C	6114-11
		Zamiast BN-64/6114-11
		Grupa katalogowa X 24



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier ftalowy karbamidowy schnący w piecu - roztwór żywic syntetycznych: melaminowej i ftalowej w mieszaninie butanolu i keylolu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier ftalowy karbamidowy stosuje się jako ostateczną warstwę do pokrycia przedmiotów metalowych, pomalowanych uprzednio emaliami syntetycznymi piecowymi dla nadania im wyższego połysku, a także do malowania bezpośredniego przedmiotów metalowych nie narażonych na działanie czynników atmosferycznych, w celu utrzymania metalicznego wyglądu powierzchni.

2. OZNACZENIE

LAKIER FTALOWY KARBAMIDOWY SCHNĄCY W PIECU W TEMPERATURZE 110÷130°C
BN-75/6114-11 SWA 3412-364-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań, wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	40÷55	PN-75/C-81508
c) Barwa w skali jodowej, najwyżej	21	PN-58/C-04526
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	60	PN-75/C-81512

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów
dnia 28 listopada 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1976 poz. 23)

od. tablicy

Wymagania		Metody badań, wg
e) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	6	PN-67/C-81507
f) Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia, min, najwyżej:		PN-69/C-81519
- w temperaturze $100 \pm 110^{\circ}\text{C}$	45	
- w temperaturze $120 \pm 5^{\circ}\text{C}$	30	
g) Wygląd powłoki	równa, gładka bez pomarszczeń i chropowatości, o połysku lakierowym	3.8
h) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3	PN-69/C-81528
i) Odporność powłoki na uderzenie, om spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
j) Twardość względna powłoki wg wahadła Königa, co najmniej	0,15	PN-73/C-81530
k) Przysepnność powłoki, stopień:		
- do płytki stalowej	1	PN-73/C-81531
- do powłoki z emalii Pololak	2	3.7
l) Odporność powłoki na zmatowienie po 24-godzinym zamurzeniu w wodzie ¹⁾	dopuszczalne lekkie zmatowienie powłoki, snikające do 2 godz	PN-66/C-81521
k) Odporność powłoki na 1-godzinne działanie oleju silnikowego typu Lux-10 ¹⁾	dopuszczalne zmatowienie i nieznaczne śmęknienie powłoki, snikające najpóźniej w ciągu 24 godz	3.5
m) Odporność powłoki na 1-godzinne działanie mieszanki benzynowej ¹⁾	dopuszczalne lekkie zmatowienie i nieznaczne śmęknienie powłoki, snikające najpóźniej w ciągu 24 godz	3.6

¹⁾ Wykonuje się ras na kwartał, przy zmianie technologii lub surowców oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.2. Trwałość. Lakier ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $110 \pm 130^{\circ}\text{C}$ powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji partii przez wytwórnictwo.

Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

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

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. Próbkę lakieru przygotowaną zgodnie z 3.3 należy dokładnie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RF-04 wg BN-67/6118-28 do lepkości roboczej 24 ± 28 s, mierzonej kubkiem Forda.

3.4.2. Przygotowanie powłok do badania przyczepności do emalii ftalowej karbamidowej schnącej w piecu w temperaturze $110 \pm 130^{\circ}\text{C}$ (rodzaj C). Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 należy pomalować sposobem natrysku podkładem ftalowym karbamidowym Syntokor A wg BN-72/6113-04 i wysuszyć w temperaturze $110 \pm 120^{\circ}\text{C}$ w ciągu 35 min do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia.

Powłoka Syntokoru A powinna mieć grubość 20 ± 30 μm .

Po wysuszeniu i przeszlifowaniu na mokro papierem ściernym nr F 280/37 wg PN-71/M-59107 powłokę pomalować sposobem natrysku emalią ftalową karbamidową schnącą w piecu w temperaturze $110 \pm 130^{\circ}\text{C}$ rodzaj C wg BN-75/6115-24. Powłoki po 15-minutowym sezonowaniu na powietrzu wysuszyć w temperaturze $110 \pm 5^{\circ}\text{C}$ w czasie 60 min do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia.

Łączna grubość powłoki powinna wynosić 40 ± 55 μm . Następnie powłoki należy ponownie przeszlifować papierem ściernym nr 400 i pokryć sposobem natrysku badanym lakierem. Otrzymaną powłokę podsuszyć na powietrzu w ciągu 15 min, a następnie wysuszyć do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia, zgodnie z 3.1 f).

Łączna grubość powłok powinna wynosić 60 ± 75 μm .

3.4.3. Przygotowanie powłok do pozostałych badań. Płytki szklane i stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 należy pokryć badanym lakierem, sposobem natrysku zgodnie z wytycznymi PN-70/C-81514. Otrzymaną powłokę należy podsuszyć na powietrzu w ciągu 15 min, a następnie wysuszyć do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia zgodnie z 3.1 f).

Powłoka powinna mieć grubość 20 ± 30 μm .

3.4.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym, gwarantującym dokładność pomiaru do 5 μm .

3.4.5. Liczba powłok do badań. Należy przygotować co najmniej 3 powłoki na płytkach szklanych oraz 12 powłok na płytkach stalowych.

3.4.6. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 4 godz.

3.5. Badanie odporności powłoki na działanie oleju silnikowego. Powłokę przygotowaną na płytce stalowej wg 3.4 należy zanurzyć na 1 godz w oleju silnikowym Lux 10 wg PN-73/C-96085. Następnie płytkę wyjąć z oleju, wytrzeć flanelą do sucha i poddać oględzinom. Powłoka powinna być bez zmian.

Dopuszcza się nieznaczne zmatowienie i zmięknienie powłoki, które powinno ustąpić najpóźniej w ciągu 24 godz.

3.6. Badanie odporności powłoki na działanie mieszanki benzynowej.

3.6.1. Przygotowanie mieszanki. Etylinę nr 70 lub 80 wg PN-66/C-96025 zmieszać z olejem silnikowym S-17 wg PN-73/C-96085 w stosunku 25:1.

3.6.2. Wykonanie badania. Powłokę przygotowaną na płytce stalowej wg 3.4 należy zanurzyć na 1 godz w mieszance benzynowej przygotowanej wg 3.6.1. Następnie badaną płytkę wyjąć, wytrzeć flanelą do sucha i poddać oględzinom.

3.7. Oznaczanie przyczepności powłoki do emalii ftalowej karbami-dowej schnącej w piecu w temperaturze $110 \pm 130^{\circ}\text{C}$ (rodzaj C) należy wykonać na powłokach przygotowanych wg 3.4 zgodnie z PN-73/C-81531.

3.8. Ocena wyglądu powłoki. Ocena wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier ftalowy karbamidowy należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 50 i 25 dm^3 oraz w bębny ciężkie pojemności 200 dm^3 z blachy stalowej ocynkowanej lub nieocynkowanej.

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 PN-64/6114-11

- a) wprowadzono nowe metody badania dotyczące wstępnych prób technicznych, osazu schnięcia, elastyczności,
b) wprowadzono podział badań na pełne i niepełne.

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-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymania powłok do badań
PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok
PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej
PN-66/C-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe benzynowe
PN-73/C-96085 Przetwory naftowe. Oleje silnikowe Lux
PN-71/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna
PN-72/6113-04 Podkłady ftalowe karbamidowe „Syntokor”
PN-75/6115-24 Emalie ftalowe karbamidowe schnące w piecu w temperaturze 110+130°C
PN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne

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

BN. 001886



400000000323318