

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych, biała	6115-04
		Zamiast BN-63/6115-04
		Grupa katalogowa X 24

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych, biała - zawieszona pigmentów w stopie żywic alkidowej i maleinowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem środków pomocniczych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Emalię ftalową specjalną stosuje się do zewnętrznego malowania tub metalowych.

**2. OZNACZENIE**

EMALIA FTALOWA SPECJALNA DO TUB ALUMINIOWYCH, BIAŁA  
BN-75/6115-04 SWA 3169-503-010

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

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne - pozostalosc na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, najwyzej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,1 PN-72/C-81503
b) Lepkosc mierzona kubkiem wyplywowym $\phi$ 5 mm, s	25±40 PN-66/C-81541
c) Rozlewnosc, stopien, co najmniej	5 PN-67/C-81507
d) Rostarcie pigmentow, $\mu$ m, najwyzej	30 BN-72/6110-09
e) Krycie jakosciowe	I PN-70/C-81535
f) Temperatura zaplonu, °C, co najmniej	26 PN/C-04007
g) Czas schniecia powloki - w temperaturze 20 ±2°C, godz	6÷8 PN-69/C-81519
stopien 3, najwyzej	12
- w temperaturze 50 ±2°C, min	
stopien 1, najwyzej	30
stopien 3, najwyzej	60
h) Wyglad i barwa powloki	powloka gladka, o barwie zgodnej z wzorcem, bez pomarszczen, ospalosci, zaciolkow, o polysku lakierowym 3.6

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
i) Odpornosc powloki na zmatowienie po 24-godzinnym dzialaniu wody destylowanej	powloka matowieje, zmatowienie znika w ciagu 2 godz PN-66/C-81521
j) Elastycznosc powloki wg aparatu typ A	2 PN-69/C-81528
k) Odpornosc powloki na temperature podwyzszona do 80 ±2°C	powloka nie powinna wykazywac zadnych zmian wygladu 3.7

**3.2. Trwalosc.** Emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych powinna odpowiadac wymaganiom normy w ciagu 6 miesiecy, liczac od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgescnienie wyrobu powinno ustapic po dodaniu najwyzej 5% rozciezczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

**3.3. Program badan**

**3.3.1. Badania pelne** polegaja na sprawdzeniu zgodnosci ze wszystkimi wymienionymi w 3.1.

Badania pelne nalezy wykonywac co najmniej raz na kwartal oraz przy kazdej zmianie stosowanych surowcow i metod technologicznych mogacych miec wplyw na wyniki badan oraz w przypadku badan rozjemczych.

**3.3.2. Badania niepelne** polegaja na sprawdzeniu zgodnosci z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjatkiem 3.1 f), i), k).

**3.4. Pobieranie probek i przygotowanie sredniej probki laboratoryjnej** wykonac zgodnie z FN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prob wg PN-72/C-81503.

**3.5. Przygotowanie powlok do badan**

**3.5.1. Wykonanie powlok.** Plytki szklane i stalowe przygotowane zgodnie z FN-74/C-81513 pomalowac jednorazowo badana emalia zgodnie z PN-70/C-81514 za pomoca pedzla i wysuszyc do osiagniecia 3 stopnia wyschniecia zgodnie z tablica roz. g). Powloki powinny miec grubosc 25 ÷ 35  $\mu$ m.

**3.5.2. Aklimatyzacja powlok.** Powloki do badan aklimatyzowac w temperaturze 20 ±2°C i wilgotnos-

Zgloszona przez Zjednoczenie Przemyslu Farb i Lakierow  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemyslu Farb i Lakierow dnia 17 lutego 1975 r.  
jako norma obowiazujaca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 pazdziernika 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1975 poz. 42 )

ci względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w czasie:

- 72 godz - do oznaczania odporności powłoki na działanie wody,

- 48 godz - do pozostałych badań.

3.5.3. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym zgodnie z PN-74/C-81515 lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do  $2\mu\text{m}$ .

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki. Wygląd i barwę powłoki należy ocenić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.7. Badanie odporności powłoki na temperaturę podwyższoną do  $80^{\circ}\text{C}$ . Powłoki przygotowane wg 3.5 należy umieścić w temperaturze  $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$  na 60 min.

### 3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.

Wykonawca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię stalową specjalną do tub aluminiowych, białą należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i  $50\text{ dm}^3$ .

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

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Autor projektu normy - Genowefa Szymańska, Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

#### 2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6115-04

a) wprowadzono nowe metody badań dotyczące: rozrarcia pigmentów, czasu schnięcia, rozlewności, krycia jakościowego, elastyczności, odporności powłoki na działanie wody, wstępnych prób technicznych,

b) wprowadzono pomiar lepkości za pomocą kubka wypływowego wg PN-66/C-81541,

c) wprowadzono temperaturę zapłonu,

d) 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 otrzymywania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

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

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Instytucja opracowująca normę - Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

**BIBLIOTEKA GŁÓWNA  
Politechniki Warszawskiej**

**BN. 001922**



400000000338820