

334280

UKD 667.636.221:672.46

SWW 1317-419

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Lakier epoksydowy na litografię	6114-50
		Zamiast BN-68/6114-50
		Grupa katalogowa X 24

26651

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier epoksydowy na litografię — roztwór estru epoksydowego i żywicy melaminowej w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier stosowany jest do malowania blach stalowych ocynkowanych litografowanych przeznaczonych do wyrobu puszek konserwowych poddawanych procesowi pasteryzacji.

2. OZNACZENIE

LAKIER EPOKSYDOWY NA LITOGRAFIE
BN-75/6114-50 SWA 7419-426-000

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, o średnicy 4 mm, s	80÷100	PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,05	BN-64/6110-11
d) Klarowność	klarowna, jednorodna ciecz, bez zawiesin	p. 3.5
e) Barwa wg skali jodowej, najwyżej	21	PN-58/C-04526
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	8	PN-67/C-81507

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)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
g) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	60	PN-66/C-81512
h) Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia — w temperaturze $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$, min, najwyżej — w temperaturze $120 \pm 5^{\circ}\text{C}$, min, najwyżej	20 45	PN-69/C-81519 PN-69/C-81519
i) Wygląd powłoki	powłoka bez pomarszczeń, zacieków, zanieczyszczeń mechanicznych	p. 3.6
j) Twardość względna powłoki wg wahadła Königa, co najmniej	0,1	PN-73/C-81530
k) Przyczepność powłoki, stopień — do podłoża stalowego — do podłoża stalowego ocynkowanego	1 2	PN-73/C-81531
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
ł) Elastyczność powłoki wg aparatu typu A	2	PN-69/C-81528
m) Tłoczność powłoki, mm, co najmniej	6	PN-59/C-81529
n) Odporność powłoki na gotowanie w wodzie		zgodnie z p. 3.7

3.2. Trwałość. Lakier powinien odpowiadać wymaganiom normy przez 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości nie przekraczający 20% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

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. Przed wykonaniem powłok badany lakier należy przygotować zgodnie z PN-70/C-81514, rozcieńczając rozcieńczalnikiem po-

danym w 3.2 do lepkości roboczej:

— do natrysku — $25 \div 30$ s,

— do innej metody nakładania — zgodnie z PN-70/C-81514.

Pomiar lepkości wykonać kubkiem Forda o średnicy 4 mm wg PN-75/C-81508.

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane, płytki stalowe oraz płytki ocynowane litografowane i nielitografowane wg PN-74/C-81513, dokładnie odtłuszczone pomalować sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć wg 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić 15 ± 2 μ m.

Dopuszcza się stosowanie innej metody nakładania powłok pod warunkiem uzyskania wymaganej grubości.

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ przez 2 godz.

3.4.4. Pomiar grubości. W zależności od rodzaju podłoża pomiar wykonać metodami podanymi w PN-74/C-81515.

Dopuszcza się stosowanie innych metod gwarantujących tę samą dokładność pomiaru.

3.4.5. Liczba powłok do badań. Do badań przygotować należy następującą liczbę powłok:

— do badania czasu schnięcia i twardości — 3 powłoki na płytkach szklanych,

— do badania elastyczności, odporności na uderzenie i tłoczności — 9 powłok na płytkach stalowych,

— do badania przyczepności — 3 powłoki na płytkach stalowych i 3 powłoki na płytkach stalowych ocynowanych,

— do badania wyglądu powłoki — 3 powłoki na płytkach stalowych ocynowanych,

— do badania odporności na gotowanie w wodzie — 5 powłok na płytkach stalowych ocynowanych i 5 powłok na płytkach stalowych ocynowanych pokrytych litografią.

3.5. Badanie klarowności. Badany lakier wlać do cylindra szklanego o średnicy $60 \div 80$ mm i obserwować nieuzbrojonym okiem w świetle przechodzącym.

3.6. Ocena wyglądu powłoki. Ocena wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.7. Badanie odporności powłoki na gotowanie w wodzie. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.4 na 5 płytkach stalowych ocynowanych oraz 5 płytkach stalowych ocynowanych pokrytych litografią zanurzyć w zlewce z wodą wodociągową zachowując odstęp między płytkami około 15 mm. Tak zanurzone płytki gotować 2 godz, po czym wyjąć z wody, osuszyć obustronnie bibułą i po 10 min poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

Lakier należy uznać za odpowiadający wymaganiom normy, jeżeli powłoki na co najmniej 3 płytkach litografowanych nie zbielewały, nie odstają od podłoża oraz nie powodują przebarwienia farb litograficznych oraz jeżeli na co-

najmniej 3 płytkach nielitografowanych powłoki nie zbielały, nie odstają od podłoża oraz nie wykazują rozmiękczenia.

3.8. Ocena wyników badań. Partia wyrobu jest zgodna z wymaganiami normy, jeżeli własności jej odpowiadają parametrom jakościowym podanym w niniejszej normie.

Dopuszcza się zwolnienie wyrobu do obrotu handlowego na podstawie przeprowadzenia badań niepełnych przy jednoczesnym gwarantowaniu przez wytwórcę zgodności z normą wszystkich pozostałych parametrów.

3.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca obowiązany jest dostarczyć odbiorcy zaświadczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³, bębny lekkie pojemności 100 dm³, bębny ciężkie pojemności 100 i 200 dm³ lub inne opakowania uzgodnione z odbiorcą.

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

K O Ń I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6114-50

a) wprowadzono zmiany w zakresie nazewnictwa i symboliki zgodnie z SWW,

b) wprowadzono nowe metody badań następujących parametrów: wstępnych prób technicznych, stopnia wyschnięcia, przyczepności,

c) wprowadzono zmiany w zakresie pakowania, przechowywania i transportu zgodnie z PN-73/C-81400.

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-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie lepkości

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

PN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych.

Wymagania wspólne.

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Autor projektu normy — inż. Izabela Dzido — RFFiL.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001939



400000000338837