

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANZOWA	BN-76
	Emalia syntetyczna kreodurowa khaki ciemna półmatowa	6115-28
		Zamiast BN-70 6115-28
		Grupa katalogowa X 24

26661  
Biblioteka Główna

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia syntetyczna kreodurowa khaki ciemna półmatowa - zawierająca zdypergowanych pigmentów w roztworze żywicy ftalowej i krezolowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem środków uszlachetniających.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalia syntetyczna kreodurowa khaki ciemna półmatowa przeznaczona jest do celów specjalnych, do bezpośredniego malowania powierzchni stalowych sposobem natrysku lub przy pomocy pędzla.

### 2. OZNACZENIE

EMALIA SYNTETYCZNA KREODUROWA KHAKI CIEMNA  
PÓŁMATOWA

BN-76/6115-28 SWA 7962-000-542

### 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	zgodne z PN-72/C-81503 0,3 PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Fonda, s	70 ÷ 110 PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,4 BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	40 PN-75/C-81512
e) Rozlewność, stopień, co najmniej	6 PN-67/C-81507
f) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	55 BN-72/6110-09
g) Krycie ilościowe, g/m <sup>2</sup> , najwyżej	75 PN-70/C-81536

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 175 ± 180°C do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, min	50 ± 2 PN-69/C-81519
i) Wygląd i barwa powłoki	powłoka bez pomarszczeń, zacieków i pęcherzy, kolor zgodny z zatwierdzonym wzorcem 3.6.1
j) Przyczepność powłoki, stopień	2 PN-73/C-81531
k) Elastyczność powłoki wg aparatu typu A	2 PN-69/C-81528
l) Twardość względna powłoki, wg wahałka Königa, co najmniej	0,2 PN-73/C-81530
m) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50 PN-54/C-81526
n) Ścieralność powłoki, kg/μm, co najmniej	0,7 3.6.2
o) Tłoczność powłoki, mm, co najmniej	5 PN-75/C-81529
p) Odporność powłoki na działanie 3-procentowego roztworu chlorku sodowego w temperaturze 20 ± 2°C	powłoka bez śladów korozji 3.6.3
r) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie 15-procentowego roztworu kwasu siarkowego w temperaturze 20 ± 2°C	powłoka bez zmian; dopuszcza się lekkie zbielenie PN-53/C-81522
s) Odporność powłoki na działanie mieszaniny BAB o temperaturze 20 ± 2°C	powłoka bez zmian; dopuszcza się zmatowienie 3.6.4

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 30 czerwca 1976 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1976 poz. 68)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
t) Odporność powłoki na działanie emalii celulozowej	powłoka nie powinna wykazywać pęcherzyków i rozwarstwienia	3, 6, 5

3.2. Trwałość. Emalia syntetyczna kreodurowa khaki ciemna półmatowa powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości najwyżej do 25% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1 b), który powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

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

3.4. Rodzaje badań. Ustala się dwa rodzaje badań:

a) badania pełne, polegające na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz w roku, przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych<sup>1)</sup>.

b) badania niepełne, polegające na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1 d), g) i p) ÷ t). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do nanoszenia powłok badaną emalię należy dokładnie wymieszać, częściowo rozcieńczyć rozcieńczalnikiem podanym w 3.2 i przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm. Następnie emalię rozcieńczyć do lepkości roboczej wynoszącej 25 ÷ 30 s, mierzonej kubkiem Forda.

3.5.2. Wykonanie powłok przeznaczonych do badania odporności na działanie chlorku sodowego, kwasu siarkowego, mieszaniny BAB. Płytki stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować obustronnie badaną emalią sposobem natrysku, zgodnie z PN-70/C-81514, podsuszyć w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% w ciągu 20 min, a następnie wysuszyć zgodnie z 3.1 h).

Brzegi płytek zabezpieczyć parafiną zgodnie z PN-53/C-81522. Grubość powłok powinna wynosić 25 ± 35 µm.

<sup>1)</sup> Na żądanie odbiorcy badaniom pełnym należy poddać każdą partię wyprodukowanego wyrobu.

3.5.3. Wykonanie powłok przeznaczonych do pozostałych badań. Płytki stalowe i szklane przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować jednostronnie badaną emalią sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514, podsuszyć w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% w ciągu 20 min, a następnie wysuszyć zgodnie z 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić 25 ÷ 35 µm.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 2 µm.

3.5.5. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować przez 2 godz w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%.

3.6. Opis badań

3.6.1. Określenie wyglądu i barwy powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości około 30 cm, na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych.

3.6.2. Oznaczanie ścieralności powłoki należy wykonać zgodnie z PN-67/C-81516 przy użyciu materiału ściernego wg PN-76/M-59107 o numerze ziarna 30.

3.6.3. Badanie odporności powłoki na działanie 3-procentowego roztworu chlorku sodowego. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.5 zanurzyć do 2/3 wysokości w 3-procentowym roztworze chlorku sodowego o temperaturze 20 ± 2°C na okres 7 cykli dobowych (1 cykl – 8-godzinne zanurzenie w roztworze chlorku sodowego i 16-godzinne przetrzymanie powłoki w temperaturze pokojowej bez optukiwania). Badanie wykonać na 5 powłokach, z których co najmniej 4 powinny odpowiadać wymaganiom podanym w 3.1 p).

3.6.4. Badanie odporności powłoki na działanie mieszaniny BAB

3.6.4.1. Przygotowanie mieszaniny BAB. Zmieszać: 57,2 części wagowych etyliny 78 wg PN-66/C-96025 z 20,2 częściami wagowymi alkoholu etylowego wg PN-75/A-79526 i 22,6 częściami wagowymi benzolu silnikowego wg BN-74/0517-13.

3.6.4.2. Wykonanie badania. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.5 zanurzyć na 24 godz do 2/3 wysokości w mieszaninie przygotowanej wg 3.6.4.1 o temperaturze 20 ± 2°C. Badanie wykonać na 5 powłokach, z których co najmniej 2 powinny spełniać wymagania podane w 3.1 s), przy czym nie należy brać pod uwagę zmian powstałych w odległości do 1 cm od krawędzi płytki.

3.6.5. Badania odporności na działanie emalii celulozowej. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.5 na płytkach stalowych pomalować emalią celulozową ogólnego stosowania wg BN-76/6115-66 sposobem natrysku zgodnie z

PN-70/C-81514. Po upływie 10 min od chwili pomalowania powłoka nie powinna wykazywać spęcherzenia, a po upływie 60 min nie powinna ulegać ścieraniu pod naciskiem brzośca palca. Badanie wykonać na 5 powłokach, z których co najmniej 3 powinny odpowiadać wymaganiom podanym w 3.1 t).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT  
4.1. Pakowanie. Emalię syntetyczną kreodurową khaki ciemną półmatową należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm<sup>3</sup> lub inne opakowania zabezpieczające wyrób w stopniu nie gorszym niż hoboki.  
4.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-73/C-81400.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Radomska Fabryka Farb i Lakierów

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/6115-28

Wprowadzono aktualne metody badań, dotyczące wstępnych prób technicznych, lepkości, zawartości substancji lotnych, krycia ilościowego, przyczepności, twardości.

3. Normy związane

PN-75/A-79526 Spirytus rektyfikowany butelkowany  
 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

PN-67/C-81516 Wyroby lakierowe. Oznaczanie ścieralności powłok lakierowych

PN-53/C-81522 Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok lakierowych metodą zanurzenia w agresywnych roztworach wodnych

PN-66/C-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe benzynowe

PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-74/0517-13 Produkty węglowodórne. Benzole

BN-74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

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

Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

4. Autor projektu normy - mgr inż. K. Świętojańska, Radomska Fabryka Farb i Lakierów, Radom

BIBLIOTEKA GŁÓWNA  
Politechniki Warszawskiej

BN. 001930



400000000338828

