

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Emalie ftalowe modyfikowane dla okrętownictwa kabinowe niepalne	6115-42
		Zamiast BN-68/6115-42
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie ftalowe modyfikowane dla okrętownictwa kabinowe niepalne — zawiesina pigmentów w roztworze żywicy ftalowej i maleinowej z dodatkiem substancji zabezpieczających przed rozprzestrzenianiem się płomienia, sykatyw oraz środków przeciwkożuszeniu i osadzeniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie ftalowe modyfikowane dla okrętownictwa kabinowe niepalne stosuje się do ostatecznego malowania pomieszczeń wewnątrz statku, uprzednio pomalowanych farbą ftalową do gruntowania dla okrętownictwa kabinową niepalną.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od połysku powłoki rozróżnia się dwa rodzaje emalii:

- A — emalia ftalowa modyfikowana kabinowa niepalna,
- B — emalia ftalowa kabinowa niepalna matowa.

2.2. Przykład oznaczenia

a) emalii ftalowej modyfikowanej dla okrętownictwa kabinowej niepalnej białej:

EMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA DLA OKRĘTOWNICTWA
KABINOWA NIEPALNA — BIAŁA BN-75/6115-42
SWA 3262-056-010

b) emalii ftalowej kabinowej niepalnej matowej białej:

EMALIA FTALOWA DLA OKRĘTOWNICTWA KABINOWA
NIEPALNA — BIAŁA MATOWA BN-75/6115-42
SWA 3262-056-010

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 zakre-
sie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1976 poz. 23)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1976. Wpływ do WN 17.1.76. Oddano do składu 29.1.76.
Druk ukończono w maju 76. Obj. 0,35 a. w. Nakład 3800+42 egz. Cena zł 1,20

KDA w Kaliszu zam. 702

26054

Zbiorniki Główna

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Rodzaje		Metody badań wg
	A	B	
1	2	3	4
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,070 mm, % wag., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503		
	0,05		PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	90 ÷ 120		PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,40	1,70	BN-64/6110-11
d) Roztarcie pigmentów, μm, naj- wyżej	45	55	BN-72/6110-09
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26		PN-49/C-04007
f) Rozlewność, stopień co naj- mniej	6	4	PN-67/C-81507
g) Krycie jakościowe: — dla kolorów jasnych — dla kolorów pozostałych	II I		PN-70/C-81536 PN-69/C-81519
h) Czas schnięcia powłoki w tem- peraturze 20 ± 2°C i wilgotnoś- ci względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej: — 1 stopień — 3 stopień	16 24		
i) Wygląd i barwa powłoki	powłoka gładka, bez pomarszczeń i zacieków; kolor zgodny z odpo- wiednim wzorcem karty kolorów lub z wzorcem ustalonym między do- stawcą i odbiorcą		3.6
i) Połysk powłoki, stopień, co najmniej	7	—	BN-66/6110-13
k) Elastyczność powłoki wg apa- ratu typ A	3		PN-69/C-81528
l) Odporność powłoki na uderze- nie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40		PN-54/C-81526
ł) Twardość względna powłoki, wg wahadła Persoza, co naj- mniej	0,12		PN-73/C-81530
m) Przyczepność powłoki, stopień przyczepności	2		PN-73/C-81531

cd. tablicy

Wymagania	Rodzaje		Metody badań wg
	A	B	
1	2	3	4
n) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie promieni lampy kwarcowej	powłoka bez zmian		BN-66/6110-33
o) Własności ognioochronne powłoki: — strata na masie, %, najwyżej	powłoka trudno palna		BN-68/6110-25
p) Odporność powłoki na działanie mgły solnej (7 cykli)	20 powłoka bez spęczeń; dopuszczalna nieznaczna utrata połysku znikająca po 24 godz	bez zmian	PN-61/C-81523

3.2. Trwałość. Emalie fталowe kabinowe niepalne powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów C zgodnie z PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych jak również w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a) ÷ d), f) ÷ j).

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

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

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Płytki szklane i stalowe wg PN-74/C-81513 należy pomalować jednorazowo badaną emalią za pomocą pędzla lub aplikatora zgodnie z PN-74/C-81514, po czym suszyć w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Płytki z powłokami przeznaczonymi do oceny wyglądu, w czasie suszenia powinny być ustawione pod kątem 45° . Do badania odporności na działanie mgły solnej, płytki stalowe należy pomalować dwustronnie a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm.

Do badania własności ognioochronnych powłok płytki drewniane wg PN-74/C-81513 należy pomalować trzykrotnie badaną emalią wg PN-70/C-81514 w odstępach 24-godzinnych.

Łączna grubość trzech warstw powinna wynosić $75 \div 120 \mu\text{m}$.

Powłoki do pozostałych badań powinny mieć grubość $25 \div 40 \mu\text{m}$.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań należy aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w ciągu 96 godz.

W przypadku badania własności ognioochronnych powłoki należy aklimatyzować do czasu osiągnięcia stałej masy, przy czym sprawdzenie masy należy rozpocząć po 21 dniach aklimatyzacji.

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

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki. Ocenę wyglądu i barwy powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie ftalowe modyfikowane dla okrętownictwa kabinowe niepalne należy pakować w hoboki o pojemności 25 i 50 dm³ zgodnie z PN-73/C-81400.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6115-42

a) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące: wstępnych prób technicznych, rozrządzenia pigmentów, czasu schnięcia powłoki, elastyczności, przyczepności, światłoodporności,

b) zmieniono sposób przygotowania powłoki do badań własności ognioochronnych.

3. Normy i dokumenty 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-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

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

Karta kolorów „Farby okrętowe Oliva” wydana przez Gdańską Fabrykę Farb i Lakierów.

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Kolory jasne. Do kolorów jasnych zalicza się: biały, kość słoniową, kremowy.

5. Autor projektu normy: Genowefa Szymańska — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001944



400000000338843