

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA		BN-76
	Emalie ftalowe specjalne na metale lekkie matowe		6115-39
			Zamiast BN-66/6115-39
			Grupa katalogowa X 24



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie ftalowe specjalne na metale lekkie matowe stanowiące zawieszinę zdyspergowanych pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy ftalowej i rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw oraz środków przeciw osadzaniu i kożuszeniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie stosowane są do ostatniego malowania uprzednio zagruntowanych powierzchni elementów wykonywanych ze stali, stopów ze stali lub stopów aluminiowych.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA SPECJALNA NA METALE
MATOWA CZARNA BN-76/6113-29 SWA 3169-424-991

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	
— pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0.063 mm, % wag, najwyższej	0,20	PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	80 ÷ 120	PN-75/C-81508
c) Roztarcie pigmentów, μm, najwyższej	55	BN-72/6110-09
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyższej	1,35	BN-64/6110-11
e) Krycie ilościowe, g/ m ² , najwyższej		

cd. tabl. 1

Wymagania	Metody badań wg	
— dla emalii jasnoniebieskiej	100	
— dla emalii szarozielonej	90	
— dla emalii khaki, ciemnoszarej, brązowej	60	
— dla emalii czarnej	30	PN-70/C-81536
f) Czas schnięcia		
— w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, godz, najwyższej		PN-69/C-81519
stopień 1		
dla emalii czarnej	8	
dla emalii pozostałych	3	
stopień 3		
dla emalii czarnej	36	
dla emalii pozostałych	30	
— w temperaturze 70 ÷ 80°C, do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia, godz, najwyższej		PN-69/C-81519
dla emalii czarnej	4	
dla emalii pozostałych	3	
g) Wygląd i barwa powłoki		powłoka gładka bez pomarszczeń, zacieków, barwa i połysk zgodne z wzorcem
		3.6
h) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,05	PN-73/C-81530
i) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	2	PN-69/C-81528
j) Odporność powłoki na działanie benzyny lotniczej B-70	zgodnie z	3.7

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFIL dnia 8 stycznia 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r. (Dz. Norm. i Miar nr 16/1976 poz. 56)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
k) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem działania wody o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$		
— dla emalii czarnej	po 2 godz zanurzenia powłoka bez zmian	PN-66/C-81521
— dla emalii pozostałych	po 4 godz zanurzenia powłoka bez zmian	
l) Odporność powłoki na spęcherzenia pod wpływem 18-godzin- nego działania wody o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$	powłoka bez pęcherzy, nie odstaje od podłoża	PN-66/C-81521

3.2. Trwałość. Emalie powinny odpowiadać wymaganiom normy w czasie 12 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 benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

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. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1, które należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań i w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1j) ÷ l). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed wykonaniem powłok badany wyrób należy przygotować zgodnie z PN-70/C-81514, rozcieńczając do lepkości roboczej $25 \div 35$ s benzyną do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane i płytki stalowe przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 oraz płytki z blach ze stopów aluminium PA6N, PA7N wg PN-74/H-92745 p. 2.2c) dokładnie od-tłuszczone pokryć badaną emalią sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć w temperaturze $70 \div 80^{\circ}\text{C}$ zgodnie z 3.1f) do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia.

Powłoki wykonane na płytkach ze stopów aluminium przeznaczyć do badania odporności na spęcherzenie pod wpływem wody, odporności na benzynę oraz odporności na zmatowienie pod wpływem wody.

3.5.3. Liczba powłok do badań. Do badań należy przygotować co najmniej 3 powłoki na płytkach szklanych, 3 powłoki na płytkach stalowych oraz 6 powłok na płytkach aluminiowych.

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki wykonane wg 3.5.2 należy aklimatyzować przez 24 godz w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

3.5.5. Pomiar grubości wykonać metodami podanymi w PN-74/C-81515 lub inną metodą o zbliżonej dokładności pomiaru.

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki. Ocena wyglądu i barwy powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłokach przygotowanych na płytkach szklanych, porównując badaną powłokę z wzorcem katalogu wyrobów lakierowych dla lotnictwa.

3.7. Badanie odporności powłoki na działanie benzyny lotniczej B-70. Powłoki przygotowane na płytkach aluminiowych polać benzyną lotniczą B-70 i suszyć przez 1 godz w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$. Po tym czasie porównać wygląd powłoki z powłoką nie poddaną działaniu benzyny.

Badana powłoka nie powinna zmieniać wyglądu oraz nie powinna wykazywać odlepu przy dotknięciu brzoścem palca.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Producent obowiązany jest dostarczyć odbiorcy świadectwo kontroli jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³ lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6115-39

a) wprowadzono nazewnictwo i symbolikę zgodnie z SWA,

b) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące wstępnych prób technicznych, czasu schnięcia, twardości.

3. Wymagania dotyczące benzyny lotniczej B-70

Destylacja

- początek destylacji, °C, nie mniej niż 40,
- 10% oddestylowuje do temperatury, °C, najwyżej 88,
- 50% oddestylowuje do temperatury, °C, najwyżej 105,
- 90% oddestylowuje do temperatury, °C, najwyżej 145,
- 97,5% oddestylowuje do temperatury, °C, najwyżej 180,
- pozostałość po destylacji, %, najwyżej 1,5.

Wymagania fizyko-chemiczne

- liczba kwasowa, mg KOH na 100 cm³ benzyny, najwyżej 1,
- temperatura początkowa krystalizacji, °C, najwyżej -60,
- liczba jodowa, g jodu na 100 cm³ benzyny, nie większa niż 10,
- zawartość węglowodanów aromatycznych, %, nie więcej niż 20,

— zawartość smół w 100 cm³ benzyny, mg, nie więcej niż 2,

— zawartość siarki, %, nie więcej niż 0,05,

— kwasy i zasady rozpuszczalne w wodzie — brak,

— zawartość zanieczyszczeń mechanicznych i wody — brak,

— przezroczystość — przezroczysta,

— barwa — bezbarwna.

4. 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-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

PN-74/H-92745 Aluminium i stopy aluminium. Blachy dla lotnictwa.

Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

Katalog wzorców wyrobów lakierowych dla lotnictwa wydany przez Radomską Fabrykę Farb i Lakierów.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Halina Kos-trzewa, Radomska Fabryka Farb i Lakierów.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001946



400000000338844