

NORMA BRANŻOWA

BN-81

6321-06

TWORZYWA
SZTUCZNEŻywice syntetyczne
Mocznikowa żywica klejowa
113 E-1

Grupa katalogowa 1027

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest żywica otrzymana przez polikondensację mocznika z formaldehydem, o nazwie handlowej Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 z dodatkiem utwardzacza jest stosowana do produkcji płyt paździerzowych i wiórowych.

2. OZNACZENIE

MOCNIKOWA ŻYWICA KLEJOWA 113 E-1
BN-81/6321-06

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 jest mętną cieczą o barwie od mlecznej do żółtej, nie zawierającą zanieczyszczeń mechanicznych.

3.2. Wymagania fizykochemiczne — wg tablicy.

Wymagania	
a) Gęstość w 20 °C, g/cm ³	1,24 ÷ 1,29
b) Lepkość w 20 °C, mPa·s	200 ÷ 350
c) pH	7,4 ÷ 8,4
d) Zawartość suchej substancji, %, co najmniej	60
e) Mieszalność z wodą, co najmniej	0,6
f) Czas żelowania w temperaturze 80 °C, min	2 ÷ 4,5
g) Czas żelowania w temperaturze 100 °C, s ¹⁾	40 ÷ 100
h) Zawartość wolnego formaldehydu, %, najwyżej	0,5

¹⁾ Badanie przeprowadza się na życzenie odbiorcy.

3.3. Trwałość. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 pakowana i przechowywana w warunkach podanych w rozdz. 4, powinna zachować swoje własności w ciągu trzech miesięcy, licząc od daty wyprodukowania.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy pakować do autocystern, cystern wg BN-72/3532-22 lub innych opakowań zabezpieczających produkt nie gorzej niż wyżej wymienione opakowania.

Do cystern i autocystern należy dołączyć dokumenty zawierające co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg rozdz. 2,
- numer partii i datę produkcji,
- okres trwałości,
- masę brutto i netto.

Znakowanie należy wykonać zgodnie z PN-76/O-79252.

4.2. Przechowywanie. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy przechowywać w zamkniętych zbiornikach w temperaturze nie wyższej niż 25 °C.

4.3. Transport. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy transportować w cysternach lub autocysternach. W transporcie kolejowym należy stosować Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- oznaczanie gęstości (3.2a),
- oznaczanie lepkości (3.2b),
- oznaczanie pH (3.2c),
- oznaczanie zawartości suchej substancji (3.2d),
- oznaczanie mieszalności z wodą (3.2e),
- oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 80 °C (3.2f),
- oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 100 °C (3.2g¹⁾),
- oznaczanie zawartości wolnego formaldehydu (3.2h).

Badania przeprowadza się na każdej partii produktu.

5.2. Kontrola jakości

- 5.2.1. Wielkość partii.** Partię żywicy stanowi zawartość jednej cysterny lub autocysterny w ilości do 57 t.
- 5.2.2. Pobieranie próbek.** Przy pobieraniu próbek należy stosować wytyczne ogólne wg PN-67/C-04500.

Z każdej cysterny lub autocysterny należy pobrać próbnikiem 5 lub 6 wg PN-74/C-60008 3 próbki pierwotne o masie co najmniej 0,3 kg. Z próbki ogólnej przygotowanej wg PN-67/C-04500 p. 5.7.1 należy pobrać średnią próbkę laboratoryjną o masie co najmniej 0,5 kg.

¹⁾ Badanie przeprowadza się na życzenie odbiorcy.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 27 października 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1982 poz. 2)

Dopisuje się punkt 3.4 o treści:

3.4. Wymagania higieniczne. Wyrób wymaga oceny higienicznej, w zakresie możliwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi, dokonywanej przez Państwowy Zakład Higieny lub Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej dla danej receptury i technologii produkcji.

Po uzyskaniu oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców wyrobu o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości wyrobów.

Pobieranie i przeznaczenie średniej próbki laboratoryjnej — wg PN-67/C-04500.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego wykonać nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Oznaczanie gęstości wykonać wg PN-66/C-04004 p. 2.1.

5.3.3. Oznaczanie lepkości wykonać wg PN-78/C-04019.

5.3.4. Oznaczanie pH wykonać wg PN-77/C-04963 lub BN-80/6321-05 p. 2.5.2. W przypadku analizy rozjemczej, pH należy oznaczyć metodą potencjometryczną.

5.3.5. Oznaczanie zawartości suchej substancji należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.7 w temperaturze 120 ± 2 °C.

5.3.6. Oznaczanie mieszalności z wodą wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.9.

5.3.7. Oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 80 °C należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.11.3.

5.3.8. Oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 100 °C należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.11.3.

5.3.9. Oznaczanie zawartości wolnego formaldehydu należy wykonać metodą siarczynową wg BN-80/6321-05 p. 2.12.1.

5.4. Ocena wyników badań. Partię żywicy należy uznać za zgodną z normą, jeżeli wyniki wszystkich badań odpowiadają wymaganiom normy.

W przypadku uzyskania wyników niezgodnych z wymaganiami normy, badanie, które dało wynik negatywny, należy powtórzyć na podwójnej liczbie losowo pobranych próbek. Jeżeli ponownie uzyska się wynik negatywny, partię należy odrzucić.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii wysłanego produktu, wytwórca jest obowiązany wystawić i przesłać do odbiorcy zaświadczenie o wynikach badań, stwierdzające zgodność z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG w Pustkowie.

2. Normy i dokumenty związane
PN-66/C-04004 Przetwory naftowe. Oznaczanie gęstości (masy właściwej)

PN-78/C-04019 Oznaczanie lepkości dynamicznej lepkościomierzem Höpplera

PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek

PN-77/C-04963 Analiza chemiczna. Oznaczanie pH wodnych roztworów produktów chemicznych

PN-74/C-60008 Próbki do pobierania próbek produktów bezkształtnych

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-72/3532-22 Tabor kolejowy. Wagony cysterny. Wymagania i badania

BN-80/6321-05 Żywice aminowo-formaldehadowe. Metody badań. Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 DKP (Dz. T i ZK z 1968 r. nr 4, poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami.

3. Symbol wg SWW — 1226-421.

4. Autor projektu normy — inż. Stanisława Różak — Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG w Pustkowie.

5. Dotychczas obowiązujące normy. Niniejsza norma zastępuje ZN-77/MPCh/TS-6096 Żywice syntetyczne. Mocznikowa żywica klejowa 113 E.

6. Czas żelowania w temperaturze 20 °C oznaczany wg BN-80/6321-05 p. 2.11.2 wynosi co najmniej 6 h.

BG PW

BN. 002416



40000000340771