

	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-79
	Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezewne miniowe	6113-51
		Zamiast BN-72/6113-51
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezewne miniowe będące zawiesiną minii ołowianej i innych pigmentów oraz wypełniaczy w spoiwie olejnym lub syntetycznym ftalowym z dodatkiem sykatyw i środków pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezewne miniowe stosuje się do malowania powierzchni żeliwnych i stalowych w celu zabezpieczenia przed działaniem czynników korozyjnych, jako warstwa pasywująca pod farby i emalie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od spoiwa oraz zawartości minii ołowianej rozróżnia się następujące rodzaje farb miniowych:

a) farba olejna do gruntowania przeciwrdezewna miniowa 80% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 84%, przy czym minii ołowianej jest co najmniej 80%; symbol SWA: 2121-001-270;

b) farba olejna do gruntowania przeciwrdezewna miniowa 60% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 83%, przy czym minii ołowianej jest co najmniej 50%; symbol SWA: 2121-002-270;

c) farba ftalowa do gruntowania przeciwrdezewna miniowa 60% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 60%, przy czym minii ołowianej jest co najmniej 36%; symbol SWA: 3121-002-270;

d) farba olejna do gruntowania przeciwrdezewna miniowa Penetrol o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 70%, przy czym minii ołowianej jest co najmniej 42%; symbol SWA: 2121-017-250.

2.2. Przykład oznaczenia

a) farby olejnej do gruntowania przeciwrdezewnej miniowej 60%:

FARBA OLEJNA DO GRUNTOWANIA
PRZECIWRDZEWNA MINIOWA 60%
BN-79/6113-51 SWA 2121-002-270

b) farby ftalowej do gruntowania przeciwrdezewnej miniowej 60%:

FARBA FTALOWA DO GRUNTOWANIA
PRZECIWRDZEWNA MINIOWA 60%
BN-79/6113-51 SWA 3121-002-270

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 30 listopada 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1980 poz. 40)

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrzdzewne miniowe po wymieszaniu i ewentualnym rozcieńczeniu powinny nadawać się do malowania pędzlem.

3.2. Zestawienie wymagań i metody badań — wg talicy.

- a) wstępne próby techniczne — wg 3.2a),
 b) gęstość — wg 3.2b),
 c) rozżarcie — wg 3.2c),
 d) temperatura zapłonu — wg 3.2e),
 e) wygląd powłoki — wg 3.2i),
 f) czas schnięcia (1 i 3 stopnia) — wg 3.2g),
 g) rozlewność — wg 3.2f),
 h) krycie — wg 3.2h).

Wymagania	Farby do gruntowania przeciwrzdzewne miniowe				Metody badań wg
	olejne			ftalowe 60%	
	80%	60%	Penetrol		
a) Wstępne próby techniczne ¹⁾	zgodnie z PN-72/C-81503				
b) Gęstość, g/cm ³ , co najmniej	3,20	2,60	1,80	1,60	BN-64/6110-11
c) Rozżarcie pigmentów, μm, najwyżej	80	80	80	80	BN-78/6110-09
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	3,5	6,5	10	25	PN-79/C-81512
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26	26	26	26	PN/C-04007
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	1	3	4	4	PN-67/C-81507
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej:					
— stopień 1	18	18	24	12	PN-79/C-81519
— stopień 3	36	36	48	24	
h) Krycie jakościowe, stopień	II	II	I	I	PN-70/C-81536
i) Wygląd powłoki	bez pomarszczeń i zacieków				3.7
j) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	2	2	2	2	3.8
k) Elastyczność powłoki	5	5	3	5	PN-76/C-81528 metoda A
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	30	40	—	40	PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na działanie wody destylowanej w ciągu 24 h	dopuszcza się zmatowienie powłoki nie znikające po 24 h				PN-76/C-81521 stosując płytki stalowe
— zmatowienie	5	4	3	5	
— zmiana odcienia barwy					
m) Odporność powłoki na działanie mgły solnej 4 cykle po 24 h	słaba utrata połysku				PN-78/C-81523 metoda A
— połysk			duża utrata połysku	bez zmian	
— zmiana barwy	1	1	1	1	
— spękanie	0	0	0	0	
— spęcherzenie	brak				
— skorodowanie podłoża	podłoże bez zmian				

¹⁾ Z wyjątkiem badania wg PN-72/C-81503 p. 2.2.5.

3.3. Trwałość. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrzdzewne miniowe powinny odpowiadać wymaganiom niniejszej normy w okresie 3 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie zgęstnienie, które powinno ustąpić po dodaniu 5% benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej — wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg 3.2a).

3.5. Program badań

3.5.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.2. Badania pełne należy przeprowadzać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych, jak również w przypadku badań rozjemczych.

3.5.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności każdej partii wyrobu z następującymi wymaganiami:

3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Wykonanie powłok. Przygotować co najmniej 10 płytek stalowych oraz 6 płytek szklanych (do badań pełnych) wg PN-74/C-81513, a następnie pomalować je badaną farbą za pomocą pędzla lub aplikatora¹⁾ wg PN-79/C-81514 i wysuszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia wg 3.2g). Grubość powłok do badań powinna wynosić 30 ÷ 40 μm.

3.6.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować wg PN-66/C-81510 w ciągu:

— 168 h w przypadku farby Penetrol dla powłok przeznaczonych do badania odporności na wodę i mgłę solną,

— 48 h w przypadku wszystkich farb dla powłok przeznaczonych do badania elastyczności,

¹⁾ Zaleca się nakładanie powłok za pomocą aplikatora.

— 96 h w przypadku powłok przeznaczonych do pozostałych badań.

Czas aklimatyzacji należy liczyć po osiągnięciu 3 stopnia wyschnięcia.

3.6.3. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 2 μm .

3.7. Określenie wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na płytkach stalowych.

3.8. Przyczepność powłok. Próbę przyczepności po-

włok wykonać wg PN-73/C-81531 nożem krążkowym o rozstawie ostrzy 2 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdzewne miniowe należy pakować wg PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione między dostawcą i odbiorcą.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/6113-51. Zmieniono interpretację oceny powłoki w punktach dotyczących oznaczania odporności na działanie wody oraz na działanie mgły solnej, dostosowując ją do obowiązujących norm czynnościowych.

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-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów
Pozostałe normy związane podano w tablicy

4. Normy zagraniczne

Anglia BS 2523 1954 Lead based priming

Australia ASK 108 1963 Metal priming paint — anticorrosive

CSRS ČSN 3352 1957 Barwa olejowa zakładni Surikowa

India IS 102 1962 Read mixed Paint. Brushing, Red Lead

Rumunia STAS 3099 1952 Grund 351-1a

5. Symbole wg SWW

dla farb olejnych do gruntowania przeciwrdzewnych miniowych 80%, 60% i Penetrołu — 1312-121,

dla farby ftalowej do gruntowania przeciwrdzewnej miniowej 60% — 1313-121.

6. Autorzy projektu normy — mgr inż. Andrzej Król, Teresa Jasiniak — Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.