

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa kabinowa	6115-69
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy, Przedmiotem normy jest emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa kabinowa - zawieszona pigmentów w roztworze żywicy syntetycznej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem środków uszlachetniających.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy, Emalię stosuje się do ostatecznego malowania pomieszczeń wewnątrz statku, uprzednio pomalowanych emalią ftalową modyfikowaną dla okrętownictwa nadwodną i malowania wg BN-70/6115-54.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia emalii olejno-żywicznej dla okrętownictwa kabinowej białej:

EMALIA OLEJNO-ŻYWICZNA DLA OKRĘTOWNICTWA
KABINOWA BIAŁA BN-77/6115-69 SWA-2266-055-010

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. 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., najwyżej	0,2	PN-75/C-81505
b) Temperatura zaptynu, °C, co najmniej	23	PN/C-04007
c) Lepkość umowna mierzona kubkiem Fonda, s	100 ÷ 140	PN-75/C-81508
d) Gęstość, g/cm ³	1,2 ÷ 1,4	BN-64/6110-11
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	55	BN-72/6110-09
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	7	PN-67/C-81507
g) Krycie jakościowe, stopień	11	PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki o temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej		
- stopień 1	12	
- stopień 3	36	PN-69/C-81519
i) Wygląd i barwa powłoki	powłoka bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości; barwa zgodna z odpowiednim wzorcem karty kolorów	3, 6
j) Połysk, stopień, co najmniej	6	BN-66/6110-18
k) Elastyczność powłoki wg przyrządu A	3	PN-76/C-81528
l) Przyczepność powłoki, stopień	2	PN-73/C-81531
t) Odporność powłoki na uderzenie, wysokość spadku ciężarka, cm	50	PN-54/C-81526
m) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 168 h (7 cykli)	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalna nieznaczna utrata połysku i zmiana odcienia barwy	PN-61/C-81523

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 13 września 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1 /1978 poz. 3)

3.2. Trwałość. Emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa kabinowa powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 9 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonywać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych oraz w przypadku badań rozjemczych.

Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy badania należy przeprowadzać na trzech następnych kolejnych partiach.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

- a) wstępnych prób technicznych,
- b) lepkości,
- c) gęstości,
- d) rozrzedzenia pigmentów,
- e) rozlewności,
- f) krycia jakościowego,
- g) czasu schnięcia,
- h) wyglądu powłoki,
- i) potysku.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonywać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną emalią za pomocą pędzla, w sposób podany w PN-70/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.

Grubość powłoki do badań powinna wynosić $25 \pm 40 \mu\text{m}$.

Do badania odporności powłok na działanie mgły solnej płytki stalowe należy pomalować dwukrotnie i obustronnie, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm.

Malować należy w odstępie 24 h.

Grubość pokrycia powinna wynosić $50 \pm 80 \mu\text{m}$.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki do badań aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 96 h. Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili osiągnięcia przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia.

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości.

3.6. Ocena wyglądu powłoki powinna być wykonana nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.1.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię olejno-żywiczną dla okrętownictwa kabinową należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³, w pudełka o przekroju okrągłym z wieczkiem wciskany, pojemności 5 dm³ lub w inne opakowania uzgodnione między producentem a odbiorcą i zabezpieczające wyrób w sposób właściwy.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - POLIFARB-OLIWA - Zakłady Farb, Gdynia.

2. 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
BN-70/6115-54 Emalie ftalowe modyfikowane dla okrętownictwa nadwodne do I malowania

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Karta Kolorów Farb Okrętowych Oliva.

3. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca ZN-70/MPCh-FL-264 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1978 r.

4. Autor projektu normy - mgr inż. Maria Januszevska - POLIFARB-OLIWA - Zakłady Farb w Gdyni.