

FARBY GRAFICZNE	N O R M A   B R A N Ż O W A	BN-80
	<b>Farby offsetowe</b> <b>Farby na blachę, termoutwardzalne,</b> <b>wymagające lakierowania, triadowe</b>	7463-03.19
		Grupa katalogowa 1696

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są farby offsetowe na blachę wymagające lakierowania, triadowe. Głównym składnikiem powłokotwórczym w tych farbach jest żywica alkidowa.

**2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Farby wg p. 1 są przeznaczone na maszyny offsetowe i typograficzno-offsetowe do drukowania-mokro na mokro i mokro na sucho:

a) na blasze stalowej cienkiej do tłoczenia wg PN-69/H-92121, z naniesionym podkładem<sup>1)</sup>

— emalii typu akrylowego, alkidowego i epiestrowego,

— lakieru podkładowego typu winylowego, fenolowego, epoksyfenolowego i epifenolowego,

— lakieru podkładowego typu winylowego oraz emalii;

b) na blasze stalowej ocynowanej elektrolitycznie lub ogniowo wg PN-73/H-92122, bez podkładu lub z ww. rodzajami podkładów.

Do lakierowania druków na blasze należy stosować lakier powłokowy typu akrylowego, alkidowego, epoksyfenolowego i epoksymelaminowego.

**3. Przykład oznaczenia** farby offsetowej na blachę, termoutwardzalnej, wymagającej lakierowania, triadowej żółtej:

FARBA OFFSETOWA NA BLACHĘ TERMOUTWARDZALNA  
TRIADOWA ŻÓŁTA  
BN-80/7463-03.19

**4. Zestawienie wymagań i metod badań farb** — wg tabl. 1.

<sup>1)</sup> Patrz Informacje dodatkowe p. 5.

Tablica 1

Wymagania	Farba			Metody badań wg
	żółta	czerwona	niebieska	
a) Wstępne próby techniczne	zgodne z PN-72/C-81503			PN-72/C-81503 p. 2.2.1 ÷ 2.2.3
b) Lepkość plastyczna, mPa·s <sup>1)</sup>	60 000 ±20 000			BN-78/7469-09.04
c) Granica płynięcia, Pa	400			
d) Utarcie, µm, najwyżej	10			BN-79/7469-10
e) Tack				
— w temperaturze 25 ±0,2°C, jednostka Churchill	55 ±5	48 ±2,5	42,5 ±2,5	BN-77/7463-03.12 p. 15
— w temperaturze 32,2 ±0,2°C, TA, LNV	31 ±4	25 ±2,5	20 ±2,5	BN-77/7469-23
f) Intensywność barwy w stosunku do wzorca, %	100 ±5			BN-79/7469-08 p. 2.2
g) Odcień i czystość barwy oraz krycie	zgodne z farbą wzorcową			BN-78/7469-36
h) Stabilność na maszynie, h	3 ±1			BN-77/7463-03.12 p. 20
i) Pylenie, g, najwyżej <sup>2)</sup>	0,01			BN-78/7463-22 p. 2.5
j) Emulgowanie	zgodne z farbą nie poddawaną badaniu			BN-77/7463-03.12 p. 17 i 18
k) Odporność na rozpuszczalniki organiczne, stopnie szarej skali, co najmniej <sup>3)</sup>	4			BN-77/7463-03.12 p. 19

<sup>1)</sup> Należy stosować obciążenia w kolejności: 1000, 700, 500 i 200 g.  
<sup>2)</sup> Oznaczenie wykonywać przy 800 obr/min, farbę rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do farb offsetowych na blachę termoutwardzalnych TP 404-2, w stosunku 10:1.  
<sup>3)</sup> Należy zbadać odporność na następujące rozpuszczalniki: alkohol butylowy, frakcje nafty: 200 ÷ 260°C i 260 ÷ 300°C, cykloheksanon, cykloheksanol, ksylen, etyloglikol, tetralina, alkohol dwuacetonowy

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 9 września 1980 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1981 poz. 15)

**5. Zestawienie wymagań i metod badań odbitek laboratoryjnych oraz druków** — wg tabl. 2.

**6. Trwałość.** Farby wg p. 1 powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu co najmniej 12 miesięcy od daty produkcji.

**7. Program badań**

**a) Badania pełne** polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wg p. 4 i 5. Należy je wykonywać co najmniej raz na rok oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców lub receptury, a także w przypadku badań rozjemczych,

**b) Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wg p. 4 tabl. 1, poz. b), c), d), e), g) oraz p. 5, tabl. 2 poz. a), b), h), i). Należy je wykonywać dla każdej partii wyrobu.

**8. Pobieranie próbek** wykonać zgodnie z BN-73/7469-02.

**9. Sporządzanie i liczba odbitek do badań** — wg BN-77/7463-03.12 p. 9 i 12.

**10. Nanoszenie emalii i lakieru** — wg BN-77/7463-03.12 p. 10 i 11.

**11. Zaświadczenie o wynikach badań** stwierdzające zgodność z wymaganiami normy należy dołączyć do każdej wysyłanej partii wyrobu.

**12. Pakowanie.** Farby wg p. 1 należy pakować zgodnie z BN-72/7468-01 do pudełek z zakrywką pojemności od 1 do 5 dm<sup>3</sup> lub do innych opakowań uzgodnionych z odbiorcą.

**13. Przechowywanie i transport** — zgodnie z BN-72/7468-01.

Tablica 2

Wymagania		Metody badań wg
a) Wygląd odbitki	zgodny z odbitką farby wzorcowej	BN-77/7463-03.12 p. 23
b) Stopień schnięcia	stopień 1	BN-77/7463-03.12 p. 21
c) Twardość powłoki, co najmniej <sup>1)</sup>	4 H	BN-80/7469-37
d) Przyczepność <sup>1)</sup> — do podłoża — międzywarstwowa	stopień 1 stopień 2	BN-77/7469-34 p. 2.2
e) Elastyczność określona średnicą sworznia, mm <sup>2)</sup>	2	BN-77/7469-19 p. 2.1
f) Tłoczność, mm, co najmniej <sup>2)</sup>	7	PN-75/C-81529
g) Odporność na podwyższoną temperaturę <sup>3)</sup>	zgodna z odbitką farby wzorcowej	BN-79/7469-17 p. 2.4
h) Odporność na sterylizację i pasteryzację	zgodna z odbitką wzorcową	BN-78/7469-21
i) Odporność na lakierowanie	zgodna z odbitką farby wzorcowej	BN-77/7463-03.12 p. 28
<sup>1)</sup> Oznaczanie wykonać po upływie 5 min od zakończenia utrwalania odbitki. <sup>2)</sup> Odbitki aklimatyzować w ciągu 24 h. <sup>3)</sup> Odbitkę pociąć na 4 części, oznaczanie wykonać w dwu wariantach: I 205°C w ciągu 12 min, II 140°C w ciągu 60 min.		

K O N I E C

**INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Zakład Farb Graficznych, Gdańsk.

**2. Normy związane**

PN-69/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

PN-73/H-92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)

BN-77/7463-03.12 Farby offsetowe. Farby termoutwardzalne na blachę, wymagające lakierowania

BN-72/7468-01 Farby graficzne. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-73/7469-02 Farby graficzne. Pobieranie i przygotowywanie próbek

Pozostałe normy związane podano w tablicach.

**3. Symbol wg SWW** — 1319-122.

**4. Autorzy projektu normy** — mgr inż. Anna Swarczewicz, mgr inż. Maria Rosner-Kania — Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Zakład Farb Graficznych, Gdańsk.

**5. Przydatność farb** wg niniejszej normy do drukowania na blasze stalowej cienkiej do tłoczenia bez podkładu określa odbiorca w toku prób dla każdej partii blachy.

**6. Różnica wartości tacku** kolejno nanoszonych na siebie farb w druku mokro na mokro powinna zmniejszać się o co najmniej 2 jednostki Churchill'a lub 1,5 jednostek TA. Przy druku mokro na sucho różnica wartości tacku nie ma znaczenia technologicznego.

**7. Producent farb** — POLIFARB Zakłady Farb w Gdyni, Zakład Farb Graficznych, Gdańsk.

**8. Symbole farb** — wg producenta:  
 żółta triadowa 22 + 795 - 11,  
 czerwona triadowa 22 + 795 - 38,  
 niebieska triadowa 22 + 795 - 55.