

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Kleje poliwinylowe Mozalep	6357-01
		Zamiast BN-65/6357-01
		Grupa katalogowa X 27 94

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest klej emulsyjny polioctanowy o nazwie handlowej Mozalep.

Mozalep jest to mieszanina wodnej dyspersji polioctanu winylu, plastyfikatora, wypełniaczy mineralnych i roztworu żywicy syntetycznej w rozpuszczalniku organicznym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Mozalep jest stosowany w budownictwie do przyklejania parkietu mozaikowego lub innych podobnych wykładzin podłogowych do podkładu betonowego, drewnianego lub innych, z wyjątkiem podkładu z zaprawy wapiennej.

2. OZNACZENIE

MOZALEP BN-76/6357-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Mozalep powinien mieć postać jednorodnej cieczy o konsystencji gęstej śmietany. Nie powinien zawierać obcych wtrąceń oraz nierozmieszanych składników kleju.

3.2. Własności fizykochemiczne — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wymagania	
a) Sucha pozostałość, %	60 ÷ 68
b) Brak odlepu	nie wcześniej niż po 30 min i nie później niż po 180 min
c) Wytrzymałość spoiny klejowej na ścinanie badana metodą przyspieszonej, kG/cm ² , nie mniej niż	6
d) Wytrzymałość spoiny klejowej na ścinanie metodą zwykłej ¹⁾ , kG/cm ² , nie mniej niż	15

¹⁾ Oznaczanie wykonuje się na żądanie.

3.3. Trwałość. Klej przechowywany w warunkach podanych w rozdz. 4 zachowuje swoje własności w ciągu 6 miesięcy od daty produkcji.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Mozalep pakuje się w worki polietylenowe, a następnie w bębny metalowe wg BN-69/5046-01 lub wg BN-69/5046-02, w ilości do 100 kg produktu.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
dnia 25 sierpnia 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 25/1976 poz. 106)

Za zgodą odbiorców dopuszcza się inny rodzaj opakowania, jeżeli zabezpiecza produkt w tym samym stopniu jak poprzednio wymienione bębny i ma wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań.

Na każdym opakowaniu należy umieścić napis lub etykietę, zawierającą co najmniej:

- nazwę zakładu produkującego,
- oznaczenie wg rozdz. 2,
- datę produkcji i nr partii,
- okres gwarancji,
- masę netto i brutto,
- znak nakazujący ochronę przed zimnem wg PN-67/O-79252 p. 2.4.9.

Do każdego opakowania należy dołączyć instrukcję stosowania i przechowywania kleju Mozalep opracowaną przez producenta.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych.

W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1200 mm. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Przechowywanie. Mozalep należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze 5 ÷ 25°C, w odległości co najmniej 1 m od grzejników.

4.4. Transport. Mozalep można przewozić dowolnymi środkami transportowymi, ustawiając bębny w jednej warstwie ściśle obok siebie, na całej powierzchni środka przewozowego, a ewentualne luki wypełnić materiałem amortyzującym w taki sposób, aby ładunek tworzył zwartą całość.

Transport kolejną powinien odbywać się zgodnie z obowiązującymi Przepisami o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

Transport w temperaturze poniżej 5°C lecz nie niższej niż 0°C nie może odbywać się dłużej niż 24 godz.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzanie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- oznaczanie suchej pozostałości (3.2a),
- sprawdzanie odlepu (3.2b),
- oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na ścianie metodą przyspieszoną (3.2c).

5.2. Wielkość partii. Za partię kleju Mozalep uważa się zawartość jednego mieszalnika w ilości do 10 ton.

5.3. Pobieranie próbek. Przy pobieraniu próbek stosować wytyczne wg PN-67/C-04500. Z każdej

partii podlegającej odbiorowi wybrać w sposób losowy, w zależności od liczności partii, liczbę opakowań wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczba opakowań w partii	Liczba opakowań, z których należy pobrać próbki do badań
do 5	wszystkie
6 ÷ 15	6
16 ÷ 25	9
26 ÷ 63	12
64 ÷ 160	14
161 ÷ 250	15

Klej znajdujący się w wybranych losowo opakowaniach przed pobraniem próbki dokładnie wymieszać.

Próbki pobrać prętem metalowym lub szklanym, listwą drewnianą lub rurką szklaną o średnicy około 20 mm.

Pręt, listwę lub rurkę zanurzyć na głębokość $\frac{2}{3}$ opakowania i pobrać co najmniej 2 próbki pierwotne o objętości około 100 cm³ do słoików szklanych z doszlifowanym korkiem lub szczelnych puszek metalowych.

Z próbek pierwotnych przygotować średnią próbkę laboratoryjną o masie około 0,5 kg.

W zakładzie produkującym klej dopuszcza się pobieranie próbek bezpośrednio ze środka mieszalnika.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego należy wykonać okiem nieuzbrojonym.

5.4.2. Oznaczanie suchej pozostałości. Do wysuszonego i zważonego naczynka wagowego o średnicy 35 ± 1 mm i wysokości 30 ± 2 mm odważyć około 5 g badanego kleju z dokładnością do 0,0002 g. Naczynko wraz z zawartością suszyć w temperaturze 105°C ± 2°C w ciągu 4 h, a następnie ostudzić w ekzykatorze nad chlorkiem wapnia i zważyć z dokładnością do 0,0002 g.

Zawartość suchej pozostałości (X) obliczyć w procentach wg wzoru

$$X = \frac{(m_2 - m) \cdot 100}{m_1 - m}$$

w którym:

m — masa naczynka, g,

m_1 — masa naczynka z klejem przed wysuszeniem, g,

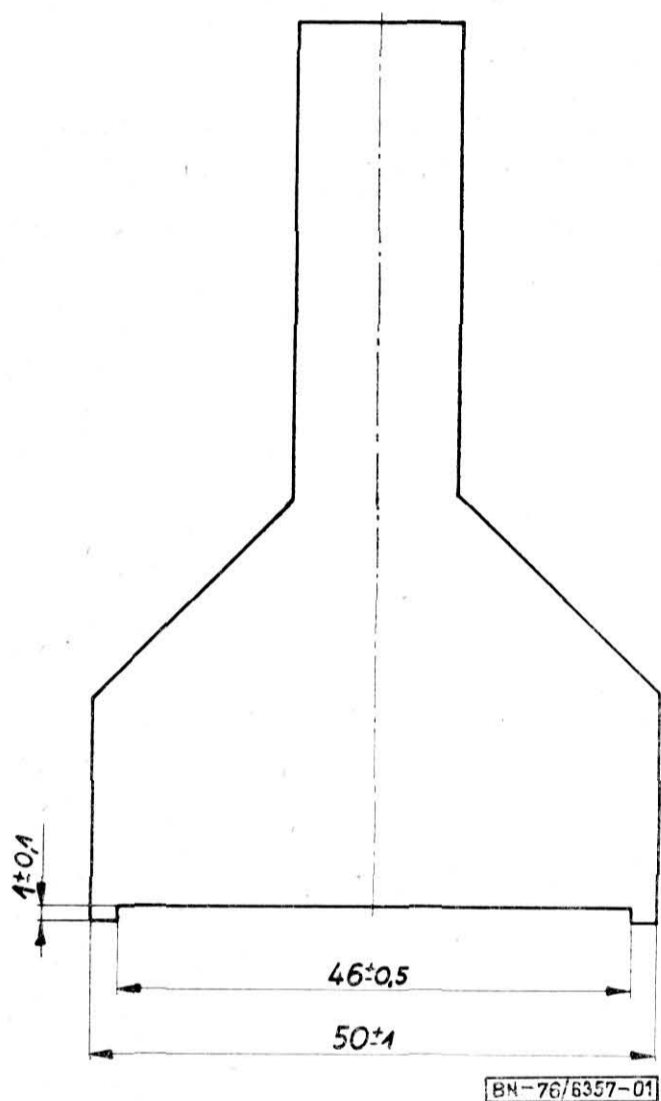
m_2 — masa naczynka z klejem po wysuszeniu, g.

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników co najmniej dwóch oznaczeń, różniących się najwyżej o 0,5%.

5.4.3. Oznaczanie odlepu

5.4.3.1. Przygotowanie próbek do badań. Kształtkę betonową o wymiarach $100 \pm 2 \times 50 \pm 2 \times 15 \pm 1$ mm wykonać i przygotować wg 5.4.4. Przed wykonaniem oznaczania klej należy dokładnie wymieszać.

5.4.3.2. Wykonanie oznaczania. Na płaszczyznę kształtki o wymiarach 100×50 mm nanieść za pomocą szpachli (wg rysunku) warstwę kleju grubości około 1 mm.



Szpachla do nanoszenia kleju

Kształtkę z klejem należy umieścić w pomieszczeniu zamkniętym w temperaturze $18 \div 20^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza nie przekraczającej 70%.

W odstępach co 5 min należy sprawdzać, przez lekkie dotknięcie palcem, czy klej przykleja się do palca (w odległości co najmniej 10 mm od krawędzi próbki).

Za wynik należy przyjąć najkrótszy czas, po którym klej nie przykleja się do palca.

Należy wykonać co najmniej 2 oznaczenia.

5.4.4. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na ścinanie metodą przyspieszoną należy wykonać wg BN-65/6301-02 p. 2.1.4, stosując jedną kształtkę betonową i dwie kształtki z drewna bukowego lub dębowego.

Kształtka betonowa o wymiarach $50 \pm 1 \times 50 \pm 1 \times 20 \pm 1$ mm powinna być wykonana z zaprawy o składzie: cement, piasek i woda w stosunku 1:2:0,5, przy czym stosuje się cement portlandzki 350 wg PN-74/B-30000 i piasek o uziarnieniu do 1 mm wg BN-69/6721-04.

Tak wykonane kształtki należy sezonować zgodnie z BN-65/6301-02 p. 2.1.1.2.

Kształtka drewniana powinna mieć wymiary $50 \pm 1 \times 20 \pm 1 \times 20 \pm 1$ mm. Powierzchnia kształtki drewnianej, na którą nanosi się klej powinna być strugana.

Na kształtkę betonową lub drewnianą należy nałożyć warstwę kleju grubości 1 mm. Po nałożeniu kleju próbki należy natychmiast skleić zgodnie z BN-65/6301-02 rys. 1.

Klejenie należy wykonać w temperaturze pokojowej.

5.4.5. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na ścinanie metodą zwykłą należy wykonać wg BN-65/6301-02 p. 2.1.3, stosując do badań próbki wykonane wg 5.4.4.

5.5. Ocena wyników badań. Partię kleju Mozalep należy uznać za dobrą, jeżeli wyniki badań są zgodne z wymaganiami wg 3.1 i 3.2. W przeciwnym przypadku, należy pobrać próbki z podwójnej liczby opakowań i wykonać powtórnie te badania, które dały wynik ujemny. Jeżeli przy powtórnych badaniach partia kleju nie odpowiada wymaganiom normy, należy uznać ją za niezgodną z normą.

5.6. Zaświadczenie o wynikach badań. Do każdej partii kleju Mozalep należy dołączyć zaświadczenie o wynikach badań, stwierdzające zgodność z wymaganiami normy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych PRONIT — ERG w Pionkach.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/6357-01

a) układ normy dostosowano do wytycznych wg PN-74/N-02006,

b) zawężono granice zawartości suchej masy,

c) zaostorzono wymaganie dotyczące wytrzymałości spoiny klejowej na ścinanie metodą przyspieszoną.

3. Normy i dokumenty związane

PN-74/B-30000 Cement portlandzki

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

PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transportowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-65/6301-02 Kleje dla budownictwa. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na ścinanie i oddzieranie

BN-69/6721-04 Kruszywa mineralne. Piasek do zapraw i wypraw budowlanych

BN-69/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

BN-69/5046-02 Opakowania transportowe metalowe. Bębny lekkie

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 DKP (Dz. T.iZ.K. z 1968 r. nr 4 poz. 10, wraz z późniejszymi uzupełnieniami).

4. Autor projektu normy — inż. Anna Hadryś — Zakłady Tworzyw Sztucznych PRONIT — ERG.