

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Kleje nitrocelulozowe	6387-02
	Klej Butakol	
		Grupa katalogowa X 94 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest klej nitrocelulozowy o nazwie handlowej Butakol.

1.2. Określenie. Klej Butakol jest roztworem plastyfikowanej nitrocelulozy w mieszaninie rozpuszczalników organicznych.

1.3. Zakres stosowania przedmiotu normy. Klej Butakol stosuje się do klejenia między sobą skóry naturalnej z wyjątkiem skóry wierzchniej juchtowej, skóry wtórnej, filcu, tektury, tkanin, głównie przy produkcji obuwia tekstylnego.

1.4. Normy i dokumenty związane

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

PN-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wpływu kubkami wpływowymi (lepkość umowna)

PN-61/M-59135 Papiery ściernie. Taśmy

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

BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi

BN-66/6033-02 Kleje kauczukowe. Oznaczanie suchej pozostałości i stabilności

BN-70/7707-01 Kleje obuwnicze. Metody badań
Przepisy o przewozie koleją materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) obowiązujące od 15 września 1968 r. Dz.T. i Z.K. nr 20 poz. 84 kl. III a lm. 301 p. 1.b).

Przepisy bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych. Dz.U. nr 22 poz. 139 z dnia 10 czerwca 1965 r.

2. OZNACZENIE

BUTAKOL BN-72/6387-02

SWW 1336-31

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Klej Butakol powinien mieć postać jednorodnej lepkiej cieczy o je-

¹⁾ Symbol wg SWW: 1336-31.

dnolitym odcieniu barwy. Nie powinien zawierać obcych wtrąceń oraz grudek nierozpuszczonych składników kleju.

3.2. Wymagania chemiczne i fizyczne

Wymagania	
a) Lepkość, s	130 ÷ 320
b) Sucha pozostałość, %	22 ÷ 27
c) Wytrzymałość ¹⁾ sklejenia na ścinanie badana po 72 godz, kG/cm ² , nie mniej niż:	
krupon podeszwowy z kruponem podeszwowym	20
krupon podeszwowy z tkaniną ryps bawełniany	6
krupon podeszwowy ze skórą wierzchnią cielak	15
¹⁾ Oznaczanie wykonuje się dla partii próbnych i na żądanie odbiorców.	

3.3. Okres gwarancji. Klej Butakol przechowywany w warunkach podanych w rozdz. 4 zachowuje swoje własności w ciągu 12 miesięcy od daty produkcji.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Klej pakuje się do szczelnych bębnow stalowych ocynkowanych wg BN-76/5046-03 pojemności do 200 l.

Za zgodą odbiorcy dopuszcza się inny rodzaj opakowania, o ile zabezpiecza ono produkt co najmniej w takim stopniu jak powyższe 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,

Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg” dnia 29 marca 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1972 r.

(Dz. Norm. i Miar. nr 3/1972 poz. 4)

- okres gwarancji,
- masę netto i brutto,
- znak ostrzegawczy dla materiałów łatwopalnych wg PN-76/O-79252 p. 2.3.4

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

4.2. Przechowywanie. Klej opakowany wg p. 4.1 należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze $-5 \div +25^{\circ}\text{C}$, zgodnie z przepisami dla materiałów łatwopalnych.

W przypadku przechłodzenia kleju w czasie transportu lub przechowywania, należy przed użyciem doprowadzić go do temperatury $18 \div 25^{\circ}\text{C}$.

4.3. Transport. Butakol przewozi się w opakowaniach wg p. 4.1 dowolnymi środkami transportowymi:

- koleją w obrocie krajowym zgodnie z przepisami o przewozie koleją materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) obowiązującymi od 15 września 1968 r. Dz.T. i Z.K. nr 20 poz. 84 kl. III a lm. 301 p. 1.b),

- na drogach publicznych zgodnie z przepisami bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych Dz.U. nr 22 poz. 139 z dnia 10 czerwca 1965 r.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszystkimi wymaganiami wg p. 3.2. Badania pełne należy wykonywać przy każdej zmianie surowców, zmianie składu i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na wyniki pełnego badania oraz na żądanie odbiorcy.

5.1.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami normy dotyczącymi:

- a) lepkości (3.2a),
- b) suchej pozostałości (3.2b).

5.2. Wielkość partii. Partię kleju Butakol stanowi każda szarża produkcyjna w ilości do 9000 kg.

5.3. Pobieranie próbek — wg PN-67/C-04500. Z każdej partii podlegającej odbiorowi należy wybrać w sposób losowy, w zależności od liczności partii, liczbę opakowań jednostkowych wg tablicy.

Liczba opakowań w partii	Liczba opakowań, z których należy pobrać próbki
do 6	wszystkie
7 ÷ 15	6
16 ÷ 25	9
26 ÷ 63	12
64 ÷ 160	14
161 ÷ 250	15

Klej znajdujący się w losowo wybranych opakowaniach dokładnie wymieszać. Po wymieszaniu pobrać próbki pierwotne do słoika szklanego z doszlifowanym korkiem lub do szczelnych metalowych puszek za pomocą rurki szklanej o średnicy około 20 mm i długości około 120 cm, zanurzając ją na głębokość około $\frac{2}{3}$ wysokości opakowania.

Z każdego wylosowanego opakowania należy pobrać co najmniej 2 próbki pierwotne o objętości po około 100 cm³. Próbki pierwotne dokładnie wymieszać tworząc próbkę ogólną, z której należy przygotować średnią próbkę laboratoryjną o masie 0,5 kg.

W zakładzie produkującym klej dopuszcza się pobieranie próbek bezpośrednio ze środka mieszalnika, pobierając co najmniej 5 próbek pierwotnych o objętości po około 100 cm³.

5.4. Opis badań

5.4.1. Oznaczanie lepkości — wg PN-75/C-81508 metodą A stosując kubek Forda o średnicy dyszy wpływowej 6 mm.

5.4.2. Oznaczanie suchej pozostałości — wg BN-66/6033-02

5.4.3. Oznaczanie wytrzymałości na ścinanie — wg BN-70/7701-01. Paski do badań ze skóry miękkiej o wymiarach $100 \pm 10 \times 20 \pm 0,5$ mm zdrapać od strony lica, ze skóry twardej od strony mizdry, papierem ściernym nr 20 i 24 z nasypem elektrokorundu zwykłego wg PN-61/M-59135. Drugą i trzecią warstwę kleju nanieść po upływie 20 ÷ 30 min. Po naniesieniu trzeciej warstwy kleju paski natychmiast skleić na zakładkę. Próbki poddać prasowaniu przez 15 min, a następnie sezonować w ciągu 72 godz w temperaturze pokojowej.

5.5. Ocena wyników badań. Partię Butakolu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wyniki badań są dodatnie. W przypadku ujemnych wyników badań należy pobrać próbki z podwójnej liczby opakowań i wykonać powtórnie badania. Gdy badania powtórne dały wynik ujemny, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6387-02

Niniejsza norma zastępuje ZN-66/MPCh/OE-1548.