

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Wyroby lakierowe <b>Określanie połysku powłok lakierowych</b>	.6110-18
		Grupa katalogowa 1029

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest określanie połysku lustrzanego powłok lakierowych metodą wizualną.

1.2. Zakres stosowania. Powłoki otrzymane z wyrobów lakierowych w warunkach laboratoryjnych i produkcyjnych.

1.3. Normy związane

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

2. METODA BADANIA

2.1. Zasada badania polega na odbiciu obrazu wzorcowej płytki cyfrowej w badanej powłoce, który obserwuje się nieuzbrojonym okiem oraz na dokonaniu oceny stopnia połysku wg skali podanej w tabelicy. Tabela zawiera skalę ocen stopnia połysku w zakresie od 1 (mat) do 10 (wysoki połysk).

Skala ocen

Cyfra (litera)	Odbicie obrazu cyfry w badanej powłoce	Stopień połysku	Ocena słowna połysku
0	wyraźne	10	wysoki połysk
0	niewyraźne	9	połysk
8	wyraźne	8	
8	wyraźne	7	
6	wyraźne	6	
5	wyraźne	5	półpołysk
4	wyraźne	4	półmat
3	wyraźne	3	
3	część obrazu cyfry jest jeszcze dostrzegalna	2	
3	brak odbicia	1	mat

2.2. Przygotowanie powłok do badań

2.2.1. Płytki do badań. Do oznaczania połysku przeznaczają się płytki o powierzchniach płaskich i wymiarach co najmniej 90×75 mm, przygotowane według PN-74/C-81513. Rodzaj płytek ustala norma przedmiotowa.

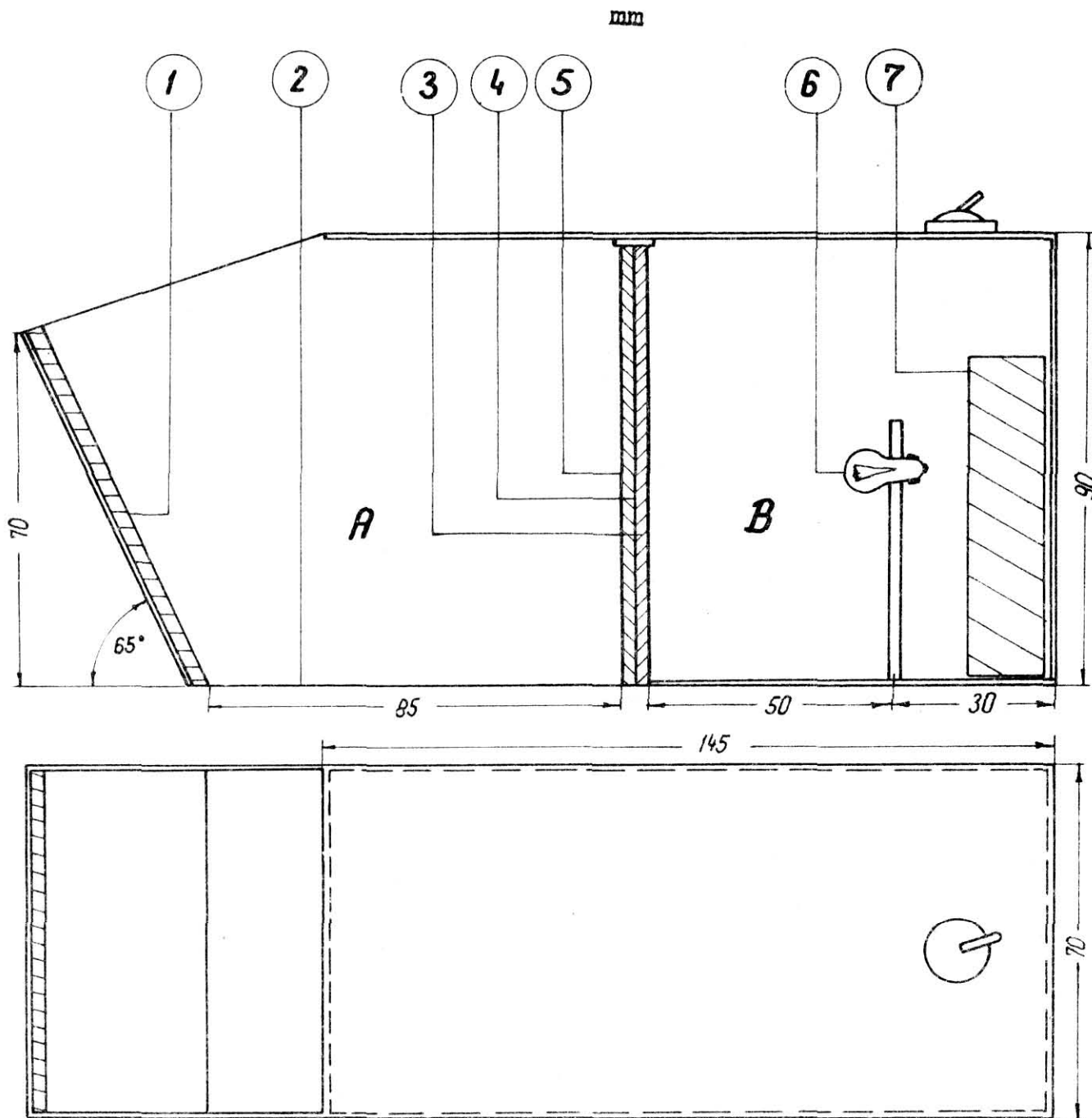
2.2.2. Wykonanie powłok przeprowadzić zgodnie z wytycznymi normy przedmiotowej.

2.2.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem oznaczania połysku powłoka powinna być aklimatyzowana w temperaturze  $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w ciągu 24 godz, jeśli normy przedmiotowe nie ustalą inaczej.

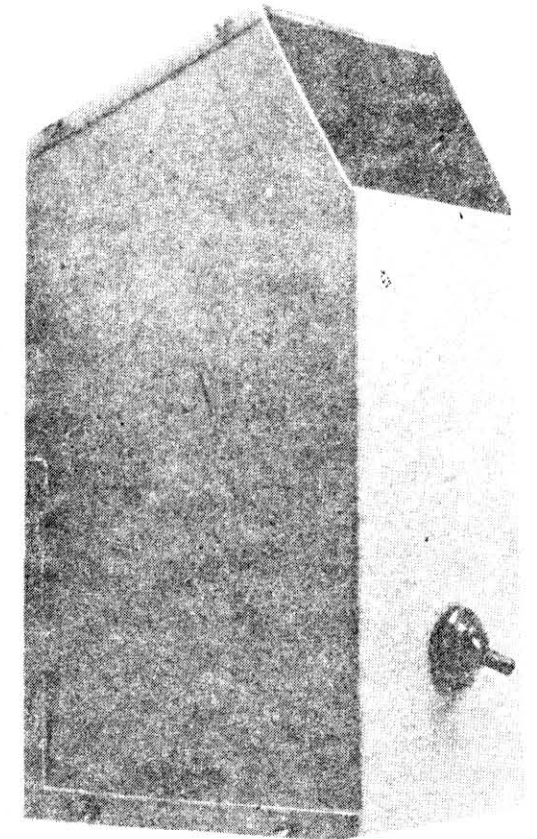
Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 16 marca 1966 r. jako norma obowiązująca  
w zakresie metod badań od dnia 1 października 1966 r.  
(Mon. Pol. nr 30/1966 poz. 159 )

### 2.3. Przyrząd do badań i wykonanie wzorcowej płytki cyfrowej

2.3.1. Przyrząd do pomiaru połysku wykonany wg rys. 1 i pokazany na rys. 2, zasilany jest baterią 4,5 V. Najniższą dopuszczalną granicę zużycia baterii ustala się do 3,5 V.



Rys. 1 Schemat przyrządu do oznaczania połysku: 1 - lustro, 2 - przestrzeń otwarta do umieszczania badanych powierzchni, 3 - matówka, 4 - skala cyfrowa (negatyw), 5 - szyba lustrzana, 6 - żarówka 3,5 V, 7 - bateria sucha 4,5 V. Materiał - blacha stalowa, Przestrzeń A pomalowana farbą czarną matową, przestrzeń B - farbą białą o wysokim połysku

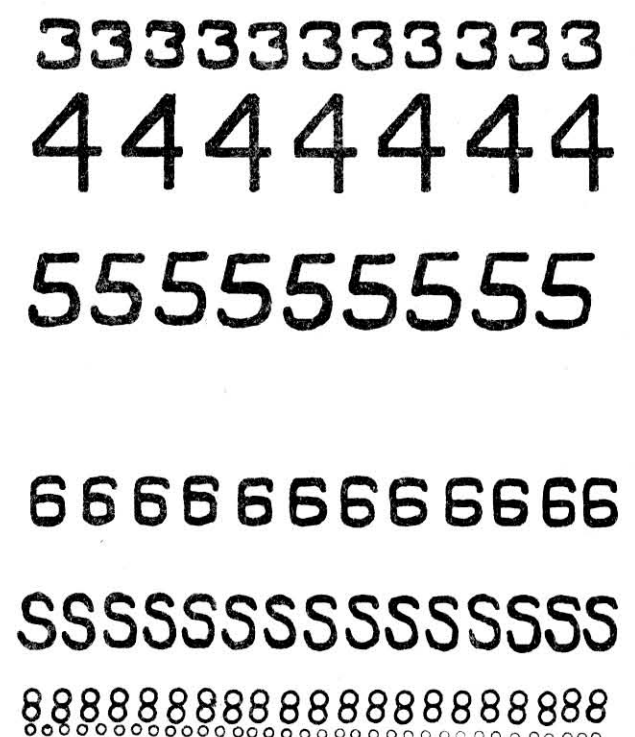


Rys. 2. Przyrząd do pomiaru połysku

2.3.2. Wzorcowa płytki cyfrowa. Zasadniczym elementem pomiarowym przyrządu wymienionego w 2.3.1 jest wzorcowa płytki cyfrowa.

W celu wykonania wzorcowej płytki cyfrowej należy rys. 3 przerysować czarnym tuszem na bristol, zachowując podane proporcje, i sfotografować. Negatyw wykonać na błonie fotograficznej gatunku "printon" o czułości 10<sup>0</sup> DIN naświetlając błonę światłem o mocy 1000 W w czasie 4 s. Naświetloną błonę wywoływać przez 5 min w wywoływaczu kontrastowym, a następnie przepłukać wodą. Negatyw utrwalac w czasie 15 min, po czym płukać w wodzie bieżącej przez 1 h. Negatyw otrzymany na błonie fotograficznej o wymiarach: 85X70 mm umieścić pomiędzy płytkami szklanymi w sposób podany na rys. 1, a krawędzie płytek skleić ze sobą np. klejem epoksydowym.

2.4. Wykonanie oznaczania. Przyrząd do pomiaru połysku ustawić na badanej powłoce, włączyć oświe-



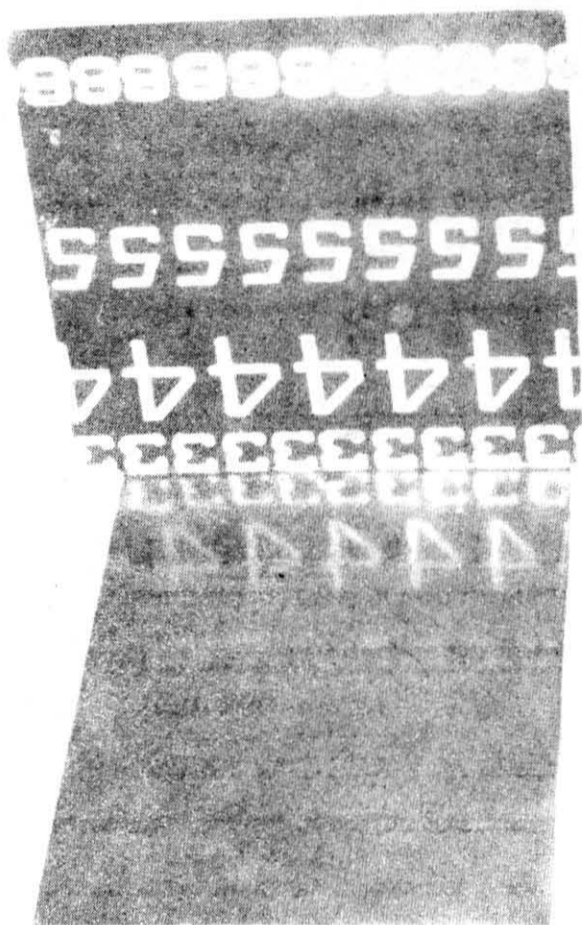
Rys. 3

tlenie wzorcowej płytki cyfrowej. Obserwować przez wziernik przyrządu, nieuzbrojonym okiem, obraz wzorcowej płytki cyfrowej na powierzchni badanej powłoki, za pomocą lustra umieszczonego w przyrządzie.

Na podstawie ostrości odbicia obrazu wzorcowej płytki cyfrowej w powłoce należy ocenić stopień połysku zgodnie ze skalą ocen podaną w 2.1. Oznaczanie należy wykonać na trzech jednocześnie przygotowanych powłokach lakierowych.

Za wynik należy przyjąć stopień połysku jednakowy dla co najmniej dwu powłok lakierowych

Przykładowy sposób interpretacji stopnia połysku powłok podano na rys. 4 i 5.



Rys. 4. Stopień połysku 5



Rys. 5. Stopień połysku 7

2.5. Protokół powinien zawierać co najmniej:

- a) nazwę wyrobu lakierowego,
- b) rodzaj podłoża,
- c) sposób przygotowania powierzchni podłoża,
- d) sposób i warunki nanoszenia, suszenia i aklimatyzacji powłok,
- e) ocenę połysku.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE