

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Emalia ftalowa modyfikowana dla okrętownictwa do chłodni	6115-06
		Zamiast BN-64/6115-06
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia ftalowa modyfikowana dla okrętownictwa do chłodni — zawieszona pigmentów w spoiwie opartym na żywicy ftalowej i stopie olejów schnących z żywicą maleinową z dodatkiem rozcieńczalnika, sykatyw oraz środków przeciw korozji i osadzaniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalia przeznaczona jest do ostatecznego malowania ścian pomieszczeń oraz urządzeń chłodni i ładowni ryb uprzednio pomalowanych farbą ftalową modyfikowaną nawierzchniową dla okrętownictwa do chłodni.

1.3. 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

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-262.

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
 BN-73/5043-02 Opakowania jednostkowe metalowe. Pudełka z wieczkiem wciskany

Karta kolorów „Farby okrętowe Oliva” wydana przez Gdańską Fabrykę Farb i Lakierów
 Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczania emalii ftalowej modyfikowanej dla okrętownictwa do chłodni białej:

EMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA
 DLA OKRĘTOWNICTWA DO CHŁODNI BIAŁA
 BN-72/6115-06

SWA: 3262-069-010

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań — wg tablicy na str. 2.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 6 października 1972 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1973 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 9/1973, poz. 26)

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne b) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej c) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzona kubkiem typu Forda, d) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej f) Rozlewność, stopień, co najmniej g) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej h) Krycie jakościowe, stopień, co najmniej i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej — stopień 1 — stopień 3 j) Wygląd i barwa powłoki k) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej l) Odporność powłoki na uderzenie, cm, spadku ciężarka l) Elastyczność powłoki, co najmniej m) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, liczba cykli, co najmniej n) Odporność powłoki na 48-godzinne działanie nasyconego wodnego roztworu chlorku sodowego o temperaturze 20 ± 2°C	zgodnie z 3.7 1,4 120 ÷ 150 26 55 7 40 II 12 24 gładka bez pomarszczeń i zacieków o polysku lakierowym, barwa zgodna z odpowiednim wzorcem Karty kolorów 2 50 3 6 dopuszczalna utrata polysku	BN-64/6110-11 PN-64/C-81508 PN/C-04007 BN-78/6110-09 PN-67/C-81507 PN-75/C-81512 PN-70/C-81536 PN-69/C-81519 3.6 PN-73/C-81531 PN-54/C-81526 PN-76/C-81528 Metoda A BN-66/6110-15 PN-77/C-81522 Metoda A

3.2. Trwałość. Emalia ftalowa modyfikowana dla okrętownictwa do chłodni powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów gatunku C wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne (typu) polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonywać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na właściwości wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

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

- wstępnych prób technicznych,
- gęstości,
- lepkości,
- roztarcia pigmentów,
- rozlewności,
- krycia jakościowego,
- czasu schnięcia,

- wyglądu powłoki,
- przyczepności powłoki,
- elastyczności powłoki.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać 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 uwidocznionym 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 ± 2°C i wilgotności względnej 65 ± 5% w ciągu 24 h.

Do badania odporności powłoki na działanie roztworu chlorku sodowego płytki stalowe pomalować obustronnie, a brzegi zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm. Grubość powłoki powinna wynosić 25 ÷ 40 μm.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w ciągu 72 h w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza

65 ± 5%. Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili uzyskania przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia.

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

3.6. Określenie wyglądu i barwy powłoki wykonać w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.

3.7. Wstępne próby techniczne. Po przygotowaniu średniej próbki laboratoryjnej zgodnie z PN-74/C-81500 przeprowadzić badania zgodnie z PN-72/C-81503. W przypadku stwierdzenia obecności zanieczyszczeń na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm powyżej 0,10% należy uznać że wyrób nie odpowiada wymaganiom normy.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu, a na życzenie odbiorcy wyniki z ostatnio przeprowadzonych badań pełnych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w pudełka o przekroju okrągłym z pałakiem o pojemności 5 dm³ wg BN-73/5043-02 lub w inne opakowania uzgodnione między producentem i odbiorcą, mające wymiary zgodne z PN-78/O-79021 i zabezpieczające wyrób w sposób właściwy.

4.2. Przechowywanie i transport zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/6115-06

a) wprowadzono wymagania dotyczące przyczepności, rozrarcia pigmentów, gęstości, zawartości substancji lotnych, a wyeliminowano wymagania dotyczące nasiąkliwości i odporności powłoki na działanie roztworu amoniaku,

b) wprowadzono nową metodę badania schnięcia powłoki, rozlewności i elastyczności.

2. Kolory emalii — biały, szary jasny, szary średni.

3. Symbol wg SWW — 1313-262

4. Orzeczenie Wojewódzkiej Stacji Sanitarно-Epidemiologicznej. Na stosowanie farby do malowania chłodzi i ładowni ryb zezwala orzeczenie Wojewódzkiej Stacji Sanitarно-Epidemiologicznej z dnia 2 marca 1965 r. L. dz. SE IV B/157/69.

5. Przepisy o przewozie w transporcie kolejowym drogowym

a) w komunikacji krajowej

— Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) z dnia 15 września 1968 r.,

— Przepisy bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych (Dz. U. PRL nr 54, poz. 337 z dnia 27 grudnia 1965 r.);

b) w komunikacji międzynarodowej

— Specjalne warunki przewozu towarów niebezpiecznych w międzynarodowej komunikacji towarowej (załącznik nr 4 do Umowy SMGS),

— Regulamin międzynarodowy dla przewozu kolejną towarów niebezpiecznych RID stanowiący załącznik do konwencji CIM.

6. Emalia nadaje się do malowania. Sposobem natrysku bezpowietrznego przy zastosowaniu dysz podanych w instrukcji stosowania

7. Wydanie 2 — stan aktualny: styczeń 1980 — uaktualniono normy związane; zmieniono treść p. 4.1 oraz wprowadzono zmianę:

zmiana 1 — Biuletyn PKNiM nr 8-9/1975.