

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa do urządzeń pokładowych aluminiowa	6115-07
		Zamiast BN-64/6115-07
		Grupa katalogowa X 24 <sup>1)</sup>

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa do urządzeń pokładowych aluminiowa - zawieszina proszku aluminiowego w spoiwie opartym na żywicy maleinowej, ftalowej i olejach schnących z dodatkiem rozpuszczalników i środków uszlachetniających.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalia przeznaczona jest do ostatecznego malowania stalowych poręczy, okuć, barierek i innych przedmiotów na statkach, uprzednio zagruntowanych farbą ftalową modyfikowaną do gruntowania przeciwrzdzewną chromianową wg BN-70/6113-19.

1.3. Normy związane

PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport  
 PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowywanie średniej próbki laboratoryjnej  
 PN-65/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne  
 PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań  
 PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań  
 PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną  
 PN-54/C-97025 Produkty węglowod. Ksylen  
 BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne  
 BN-68/5043-02 Opakowania jednostkowe metalowe. Pudełka z wieczkiem wciskany  
 BN-70/6113-19 Farba ftalowa modyfikowana do gruntowania przeciwrzdzewna chromianowa

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

EMALIA OLEJNO-ZYWICZNA DLA OKRĘTOWNICTWA DO URZĄDZEŃ POKŁADOWYCH ALUMINIOWA BN-72/6115-07

SWW 1312-266

<sup>1)</sup>Symbol wg SWW: 1312-266.

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	PN-65/C-81503
b) Temperatura zapłonu, °C, nie mniej niż	21 PN-C-04007
c) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	40÷60 PN-64/C-81508
d) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyższej	1,0 BN-64/6110-11
e) Zawartość substancji lotnych, %	42÷52 PN-66/C-81512
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	8 PN-67/C-81507
g) Krycie jakościowe, stopień	I PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, godz, najwyższej	13 PN-69/C-81519
- stopień 4	48
- stopień 6	3.6
i) Wygląd i kolor powłoki	3.6
j) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	3 PN-64/C-81531
k) Elastyczność powłoki wg aparatu - typ A, co najmniej	3 PN-69/C-81520
l) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, wytrzymuje cykli, co najmniej	6 BN-66/6110-15
1) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 168 godz (7 cykli)	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalna lekka zmiana połysku i odcienia PN-61/C-81523
m) Odporność powłoki na działanie wody morskiej	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalna lekka zmiana połysku i odcienia BN-64/6110-02

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 20 marca 1972 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1972 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)

**3.2. Trwałość.** Emalia olejno-żywiczna dla okrętownictwa do urządzeń pokładowych aluminiowa powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% ksyleny wg PN-54/C-97025.

### 3.3. Program badań

**3.3.1. Badania pełne** 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 własności wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy następne kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

**3.3.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z następującymi wymaganiami:

- wstępne próby techniczne,
- lepkość,
- gęstość,
- rozlewność,
- krycie jakościowe,
- czas schnięcia powłoki,
- wygląd i kolor powłoki.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

**3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej** - wg PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-65/C-81503, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej, podanym na etykiecie opakowania.

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Przygotowanie powłok.** Płytki stalowe wg PN-64/C-81513 pomalować jednorazowo badaną emalią za pomocą pędzla w sposób podany w PN-70/C-81514, po czym suszyć w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w ciągu 18 godz.

Grubość powłoki powinna wynosić  $10 \div 20 \mu\text{m}$ . Do badania odporności powłoki na działanie mgły solnej i wody morskiej płytki stalowe należy pomalować dwustronnie jednorazowo farbą ftalową modyfikowaną do gruntowania przeciwrzdewną chromianową wg BN-70/6113-19 a następnie po 16 godz suszenia w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  jednorazowo badać emalią, po czym suszyć w ciągu 18 godz w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ . Brzegi płytek zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze  $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$  na głębokość około 5 mm. Grubość pokrycia powinna wynosić  $30 \div 50 \mu\text{m}$ .

**3.5.2. Aklimatyzacja powłok.** Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w ciągu 72 godz. Czas aklimatyzacji powłok liczy się od czasu wyschnięcia powłoki wg 3.5.1.

**3.5.3. Pomiar grubości powłok** należy wykonać wg PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 10% w stosunku do grubości powłoki.

**3.6. Określenie wyglądu powłoki** wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.1.

**3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Wytwórca jest obowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli przedstawiające wyniki przeprowadzonych badań i na życzenie odbiorcy zaświadczenie o wynikach ostatnio przeprowadzonych aktualnych badań pełnych.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Emalię należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w hoboki uniwersalne wg BN-65/5043-01 pojemności 25 i 50 l lub w pudełka o przekroju okrągłym z pałąkiem wg BN-68/5043-02 pojemności 5 l.

**4.2. Przechowywanie i transport** - wg PN-62/C-81400.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6115-07

### 1. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/6115-07

- a) wprowadzono badania: gęstości i zawartości składników lotnych,
- b) wyeliminowano badanie krycia ilościowego - jako badanie nieistotne,
- c) zmieniono metodę badania krycia jakościowego, a badanie odporności powłoki na działanie podwyższonej temperatury zastąpiono badaniem odporności powłok na działanie zmiennych temperatur,
- d) przedłużono okres gwarancji.

### 2. Przepisy o przewozie materiałów

- a) Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) z dnia 15 września 1968 r.
- b) Przepisy bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych (Dz.U. PRL nr 54, poz. 357 z dnia 27 grudnia 1965 r.).