

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Emalie chemoutwardzalne na drewno	6115-14
		Zamiast BN-73/6115-14
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie chemoutwardzalne, których składnik I stanowi zawiesinę pigmentów w roztworze żywic ftalowych i aminowych w rozpuszczalnikach organicznych, a składnik II (utwardzacz) jest mieszaniną kwasu solnego w alkoholach alifatycznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie chemoutwardzalne stosuje się do malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia emalii chemoutwardzalnej na drewno mahoń¹⁾:

EMALIA CHEMOUTWARDZALNA NA DREWNO
MAHOŃ
BN-79/6115-14 SWA 7360-421-280

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
Badanie składnika I	
a) Wstępne próby techniczne	zgodne z PN-72/C-81503
— pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas., najwyżej	0,1 PN-75/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem typu Forda, s	50 ÷ 100 PN-75/C-81508

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie nazwy handlowej Chermal.

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,1	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, % mas., najwyżej	44	PN-75/C-81512
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	40	BN-78/6110-09
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	+21	PN-75/C-04009
Badanie kompozycji lakierowej (składnik I+II)		
g) Stabilność, dopuszczalny wzrost lepkości po 6 h, %, najwyżej	50	3.6.1
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, najwyżej:		
— stopień 1, min	90	
— stopień 5, h	24	
Badanie powłoki		
i) Wygląd i barwa powłoki	równa, gładka bez pomarszczeń i chropowatości; barwa zgodna z Kartą kolorów	3.6.2
j) Połysk wg aparatu Gardnera, %, co najmniej ¹⁾	75	BN-67/6110-20
k) Przyczepność powłoki, stopień	1	PN-73/C-81531

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
dnia 30 czerwca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1980 poz. 3)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
l) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,35	PN-73/C-81530
m) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej	350	PN-70/C-81536
n) Szlifowalność dla 5 cykli, stopień, co najmniej	2	3.6.3
o) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur cykli, co najmniej	10	BN-66/6110-15
p) Ścieralność powłoki, kg/μm, co najmniej	1,4	PN-76/C-81516
r) Odporność powłoki na działanie wody w ciągu 6 h	powłoka bez zmian; dopuszcza się minimalne zmatowienie powłoki lub ślad odciśnięcia obrzeża	PN-76/C-81521

¹⁾ Dla emalii o innym stopniu połysku — wg uzgodnień z odbiorcą.

3.2. Trwałość. Składnik I emalii chemoutwardzalnych powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. W tym okresie dopuszczalna jest zmiana lepkości emalii do 30% w stosunku do górnej granicy lepkości umownej podanej w normie. Ewentualny wzrost lepkości emalii powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do wyrobów chemoutwardzalnych Rch-01 wg BN-72/6118-11.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy przeprowadzić zgodnie z PN-74/C-81500, po wykonaniu badań wg PN-72/C-81503.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wg 3.1. Badania te należy wykonać co najmniej raz na kwartał oraz przy istotnych zmianach surowcowych i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, oprócz poz. d), f), m), o), p), r). Badania niepełne wykonuje się dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem

do malowania, w naczyniu kwasoodpornym wymieszać starannie 100 części mas. emalii (składnik I) z 8 częściami mas. utwardzacza (składnik II) wg BN-71/6118-12 i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów chemoutwardzalnych Rch-01 wg BN-72/6118-11 do lepkości roboczej 30÷35 s, mierzonej zgodnie z PN-75/C-81508 wg kubka typu Forda.

3.5.2. Przygotowanie powłok

a) Przygotowanie powłok do oceny wyglądu oraz badania twardości i ścieralności powłok. Płytki szklane wg PN-74/C-81513 pomalować zgodnie z PN-70/C-81514, krzyżowo badaną emalią sposobem natrysku pneumatycznego, przygotowaną wg 3.5.1 i suszyć zgodnie z 3.1h) do osiągnięcia 5 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki na płytkach powinna wynosić 40÷60 mikrometrów.

b) Przygotowanie powłok do pozostałych badań. Płytki wiórowe z okleiną liściastą o zabezpieczonych krawędziach o wymiarach 180×120×19 mm pomalować zgodnie z PN-70/C-81514, dwukrotnie badaną emalią sposobem natrysku pneumatycznego, w odstępach czasu 24 h, stosując szlifowanie międzywarstwowe papierem ściernym nr F 240/45 wg PN-76/M-59107. Grubość powłoki na płytkach powinna wynosić 40÷60 μm (na sucho).

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki, przed wykonaniem badań, należy aklimatyzować w temperaturze 55 ± 5°C w ciągu 16 h.

3.5.4. Pomiar grubości powłok wykonać czujnikiem mikrometrycznym lub innymi przyrządami zapewniającymi dokładność pomiaru do 5 μm.

3.6. Opis badań

3.6.1. Badanie stabilności kompozycji lakierowej (składnik I+II). Emalie chemoutwardzalne, przygotowane wg 3.5.1, pozostawić w temperaturze 20 ± 2°C na 6 h i określić stabilność mieszaniny wg PN-76/C-81540. W mieszaninie nie powinno być śladów żelowania.

3.6.2. Określanie wyglądu i barwy powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłokach przygotowanych na płytkach szklanych.

3.6.3. Badanie przydatności powłoki do szlifowania. Powłoki, przygotowane wg 3.5.2, należy szlifować zgodnie z BN-75/6110-07 ręcznie i na sucho papierem ściernym nr F 240/45 wg PN-76/M-59107.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie chemoutwardzalne (składnik I) należy pakować zgodnie z PN-73/

C-81400 w pudełku z wieczkiem wciskany wg BN-73/5043-02, pojemności 1, 2 i 5 dm³ oraz pudełko blaszane o przekroju okrągłym z pałąkiem, pojemności 15 dm³ lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy dostawcą i odbiorcą, jeżeli zabez-

pieczają produkt nie gorzej niż ww. opakowania, o wymiarach zgodnych z systemem wymiarowym opakowań wg PN-78/O-79021.

4.2. Przechowywanie i transport — wg PN-73/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Cieszyn.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/6115-14

- a) zweryfikowano wymagania w związku z wprowadzeniem nowych metod badań,
- b) zaktualizowano metody badań,
- c) poprawiono parametr czystości emalii,
- d) wyeliminowano asortyment nieprodukowany — emalie chemoutwardzalne do renowacji stolarki budowlanej,
- e) wprowadzono badanie połysku powłoki,
- f) wprowadzono badanie odporności powłoki na działanie zmiennych temperatur.

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

- PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 - PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
 - PN-76/C-81540 Wyroby lakierowe chemoutwardzalne. Oznaczanie przydatności do stosowania
 - PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna
 - PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
 - BN-73/5043-02 Opakowania jednostkowe metalowe. Pudełko z wieczkiem wciskany
 - BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badanie szlifowalności powłok
 - BN-72/6118-11 Rozcieńczalniki do wyrobów chemoutwardzalnych
 - BN-71/6118-12 Utwardzacze do wyrobów chemoutwardzalnych
- Pozostałe normy związane podano w tablicy.
Karta kolorów farb i emalii. Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami CHEMIFARB, Gliwice 1975

4. Symbol wg SWW — 1317-360.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Witold Wiczorek, mgr inż. Krystyna Kokot — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB w Cieszynie.