

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Emalia ftalowa modyfikowana specjalna schnąca w piecu marszczona czarna	6115-36
		Zamiast BN-66/6115-36
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia ftalowa modyfikowana specjalna schnąca w piecu marszczona czarna, stanowiąca zawieszinę sadzy w spoiwach ftalowych modyfikowanych olejem tungowym z dodatkiem sykatyw.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalię ftalową modyfikowaną specjalną schnąca w piecu marszczoną czarną stosuje się do ostatecznego malowania dekoracyjnego maszyn precyzyjnych, przyrządów pomiarowych i przedmiotów galanteryjnych.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA SPECJALNA
SCHNĄCA W PIECU MARSZCZONA CZARNA
BN-76/6115-36 SWA 3263-612-990

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne - pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas, najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,3 PN-81/C-81505
b) Czas wyptywu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wyptywowego 4 mm, s	90-120 PN-81/C-81508 Metoda A
c) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	45 BN-78/6110-09
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,35 BN-64/6110-11
e) Krycie jakościowe	1 PN-70/C-81536

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 100 ± 5°C po wywołaniu efektu marszczenia do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, h, najwyżej	2 PN-79/C-81519 zgodnie z 3.5
g) Wygląd powłoki	2
h) Elastyczność powłoki	2 PN-76/C-81528 Metoda A
i) Odporność powłoki na zmiany temperatur	wytrzymuje próbę 3.6

3.2. Trwałość. Emalia ftalowa modyfikowana specjalna schnąca w piecu marszczona czarna powinna odpowiadać wymaganiom normy w czasie 6 miesięcy, licząc od daty produkcji.

Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości umownej emalii do 25 % w stosunku do górnej granicy podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg PN-72/C-81503.

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie emalii. Do nanoszenia powłok badaną emalię należy starannie wymieszać i rozcieńczyć benzyną do lakierów C do umownej lepkości roboczej 40 ± 50 s mierzonej kubkiem o średnicy otworu wyptywowego 4 mm wg PN-81/C-81508, Metoda A, a następnie przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 8 stycznia 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1976 poz. 56)

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować emalią jednorazowo sposobem natrysku zgodnie z PN-79/C-81514.

Płytki pokryte emalią umieścić na 25 ± 40 min w suszarce elektrycznej o temperaturze 80 ± 2 °C dla uzyskania efektu marszczenia. Po uzyskaniu efektu marszczenia płytki suszyć 2 h w temperaturze 100 ± 5 °C.

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować 2 h w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %.

3.5. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości około 30 cm. Wygląd powłoki porównać z odpowiednim wzorcem znajdującym się w Katalogu Wyróbów Lakierowych dla Lotnictwa wydanym przez Radomską FFIL.

3.6. Badanie odporności powłok na zmiany temperatur. Powłoki przygotowane wg 3.4 umieścić na 2 h w temperaturze 60 ± 5 °C. Po wyjęciu z suszarki badane powłoki po-

zostawić przez 30 min w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności powietrza 65 ± 5 %, po czym umieścić w temperaturze 60 ± 5 °C na 2 h. Badanie wykonać na co najmniej 2 powłokach, dwukrotnie, w odstępie czasu nie dłuższym niż 2 h. Emalię należy uznać za odpowiadającą wymaganiom normy, jeśli powłoka nie wykazuje zmian elastyczności.

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. Emalię stalową modyfikowaną specjalną schnącą w piecu marszczoną czarną należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³.

Dopuszcza się stosowanie innych opakowań uzgodnionych pomiędzy producentem i odbiorcą.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Doświadczalny Drobnotonażowej Produkcji Wyróbów Lakierowych przy Radomskiej FFIL.

2. 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-81/C-81508 Oznaczanie czasu wyptywu wyróbów lakierowych i farb graficznych kubkami wyptywowymi (lepkość umowna)

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

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Katalog Wyróbów Lakierowych dla Lotnictwa wydany przez Radomską FFIL.

3. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6115-36

a) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące wstępnych prób technicznych, rozrarcia pigmentów, czasu schnięcia, elastyczności,

b) wprowadzono nazewnictwo i symbolikę wg SWA.

4. Autor projektu normy - inż. Edward Kot, Zakład Doświadczalny Drobnotonażowej Produkcji Wyróbów Lakierowych, Radom.

5. Wydanie 2 - stan aktualny; listopad 1982 - uaktualniono normy związane.