

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Emalia ftalowa dla taboru kolejowego do wagonów osobowych khaki ciemna	6115-45
		Zamiast BN-67/6115-45
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia ftalowa dla taboru kolejowego do wagonów osobowych, khaki ciemna — zawiesina pigmentów i wypełniaczy w zasykatywowanym roztworze żywicy ftalowej modyfikowanej olejem lnianym i białolem CG-7.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalia ftalowa dla taboru kolejowego do wagonów osobowych khaki ciemna przeznaczona jest do ostatecznego malowania wagonów osobowych.

1.3. Normy i dokumenty związane
 PN-62 C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
 PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
 PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
 PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-164.

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-70/C-81536 Wyroby lakierowe. Oznaczanie zdolności krycia

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

BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne
 Karta kolorów nr 1, załącznik do katalogu farb i lakierów wydanego przez POFiL „Chemifarb” w Gliwicach

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA DLA TABORU KOLEJOWEGO DO WAGONÓW OSOBOWYCH KHAKI CIEMNA
 BN-72/6115-45 SWW 1313-164

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań
a) Wstępne próby techniczne: pozostałość na sicie 0,063 mm, % wag., najwyżej	0,1 PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda o średnicy 4 mm, s	90 ÷ 160 PN-64/C-81508
c) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	7 PN-67/C-81507
d) Krycie jakościowe, stopień	I 3,6
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	45 BN-72/6110-09
f) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,25 BN-64/6110-11
g) Temperatura zaplonu, °C, co najmniej	23 PN/C-04007
h) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	30 PN-66/C-81512
i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5%, godz, najwyżej	PN-69/C-81519
— stopień 1	5
— stopień 3	12
j) Wygląd i barwa powłoki	gładka, jednorodna bez pomarszczeń, grudek i chropowatości; kolor zgodny z kartą kolorów 3,7

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 28 grudnia 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 23/1973 poz. 68)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
k) Polysk powłoki, stopień, co najmniej	7	BN-66/6110-18
l) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A, co najmniej	3	PN-69/C-81522
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
m) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	3	PN-64/C-81531
n) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,2	PN-53/C-81530
o) Odporność powłoki na działanie wody destylowanej	powłoka matowieje; po 24 godz od chwili wyjęcia z wody; dopuszcza się spadek polysku o 2 stopnie, lecz nie niżej niż do 6 stopnia	PN-66/C-81521
— stopień spęcherzenia	I B	
p) Odporność powłoki na 30-minutowe działanie 5-procentowego roztworu sody o temperaturze 50°C	dopuszcza się nieznaczna zmianę barwy i spadek polysku o 2 stopnie, lecz nie niżej niż do 6 stopnia	PN-63/C-81522

3.2. Trwałość. Emalia ftalowa dla taboru kolejowego do wagonów osobowych khaki ciemna powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie zgęstnienie wyrobu, które powinno ustąpić po dodaniu 5% benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023 a wydzielony osad powinien dać się rozmieszać.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1; należy je wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a) ÷ f); i), j); należy je wykonywać dla każdej partii wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej — zgodnie z PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do badań emalię starannie wymieszać i przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe oraz szklane przygotowane wg PN-64/C-81513 pomalować

wać jednorazowo badaną emalią za pomocą pędzla lub aplikatora w sposób podany w PN-70/C-81514, po czym suszyć w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Powłoka powinna mieć grubość $30 \div 40 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w czasie 72 godz w warunkach otoczenia.

3.5.4. Pomiar grubości powłok — wykonać przyrządem elektromagnetycznym zgodnie z PN-67/C-81515. Zaleca się również stosować mikromierz zegarowy lub inny zapewniający dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.6. Oznaczanie krycia jakościowego — wykonać zgodnie z PN-70/C-81536 wg metody C przy grubości warstwy $40 \mu\text{m}$.

3.7. Ocena wyglądu i barwy powłoki — wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na trzech powłokach przygotowanych na płytkach stalowych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię ftalową dla taboru kolejowego do wagonów osobowych khaki ciemną pakować należy zgodnie z PN-62/C-81400 w hoki uniwersalne 25 i 50 l wg BN-65/5043-01.

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

KONIEC

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/6115-45

- a) wprowadzono podział badań na badania pełne i niepełne,
- b) wprowadzono nowe metody badania w zakresie: rozlewności, krycia jakościowego, czasu schnięcia oraz elastyczności,
- c) przedłużono okres gwarancji z 10 do 12 miesięcy,
- d) wyeliminowano z normy skład recepturowy wyrobu.

2. Przepisy o przewozie w transporcie kolejowym i drogowym

Przepisy o przewozie koleją materiałów i przedmiotów niebezpiecznych PKP 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.).

3. Symbol wg SWA: 3164-114-450.