

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Emalia ftalowa karbamidowa ogólnego stosowania schnąca w temperaturze 110÷130°C aluminio- wa	6115-58
		Zamiast BN-70/6115-58
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia ftalowa karbamidowa ogólnego stosowania schnąca w temperaturze 110 ÷ 130°C aluminio-
wa — zawiesina pasty aluminio-
wej o zdolności
wypływania, w spoiwie stanowiącym roztwór ży-
wicy ftalowej modyfikowanej żywicą melaminową
w węglowodorach aromatycznych i alkoholach.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.
Emalię stosuje się do malowania powierzchni sta-
lowych, jak również powierzchni metalowych
uprzednio zagruntowanych podkładami pieco-
wymi.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA KARBAMIDOWA OGÓLNEGO
STOSOWANIA SCHNĄCA W TEMPERATURZE
110 ÷ 130°C ALUMINIOWA
BN-79/6115-58 SWA 3461-364-850

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania i badania techniczne

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby tech- niczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwa- dratowego 0.063 mm. % mas., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,2 PN-75/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kub- kiem typu Forda, s	60 ÷ 100 PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwy- żej	1,1 BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, % mas., naj- wyżej	65 PN-75/C-81512 p. 2.1.4
e) Rozlewność, stopień, co najmniej	6 PN-67/C-81507

ed. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 120 ±10°C do uzyskania 6 stopnia wyschnięcia powłoki, min. najwy- żej	45 PN-69/C-81519
g) Barwa i wygląd po- włoki	bez pomar- szeń, za- cieków i chropo- watości o połysku jedwab- stym, bar- wy sreb- rzystej 3.6
h) Krycie ilościowe g/m ² , najwyżej	60 PN-70/C-81536
i) Elastyczność powłoki	3 PN-76/C-81528 metoda A
j) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	30 PN-54/C-81526
k) Przyczepność powłoki, stopień	2 PN-73/C-81531
l) Twardość względna po- włoki wg wahadła Perscha, co najmniej	0,25 PN-79/C-81530
m) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpły- wem 24 h działania wody	powłoka bez zmian, dopuszcza się lekko zmatowie- nie znika- jące po upływie 2 h PN-76/C-81521 p. 2.1
n) Odporność powłoki na działanie mieszanki ety- liny 78 z olejem silni- kowym Lux 10	wytrzy- muje próbę 3.7

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu

Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 23 października 1979 r.

jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r. (Dz. Norm. i Miar nr 5/1980 poz. 36)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
o) Odporność powłoki na 24 h działania 3-procentowego roztworu chlorku sodowego (NaCl)	powłoka bez zmian	PN-77/C-81522 metoda A

3.2. Trwałość. Emalia ftalowa karbamidowa ogólnego stosowania schnąca w temperaturze $110 \div 130^{\circ}\text{C}$ aluminiowa powinna odpowiadać wymaganiom niniejszej normy w czasie 4 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym okresie podwyższenie lepkości ustępujące po dodaniu 5% rozcieńczalnika do wyrobów ftalowych karbamidowych RF-04 wg PN-67/6118-28.

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

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszystkimi wymaganiami ujętymi w 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz w przypadku badań rozjemczych jak również w przypadku zmiany surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu z wymaganiami wymienionymi w 3.1a) ÷ c), e), f), g), i) ÷ l). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkcyjnej badanego wyrobu.

3.5. Przygotowanie wyrobu i powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Badaną emalię należy starannie wymieszać, a następnie rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RF-04 wg BN-67/6118-28 do umownej lepkości roboczej $20 \div 24$ s mierzonej kubkiem typu Forda wk PN-75/C-81508.

3.5.2. Przygotowanie powłok. Powłoki szklane i stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować badaną emalią metodą natrysku wg PN-70/C-81514, a następnie po 20-minutowym sezonowaniu na powietrzu w temperaturze $18 \div 25^{\circ}\text{C}$ otrzymane powłoki suszyć zgodnie z 3.1f). Powłoki powinny mieć grubość $20 \div 25 \mu\text{m}$. Na powłokach przygotowanych na płytkach szklanych wykonać oznaczanie czasu schnięcia (stopnia wyschnięcia powłoki) oraz oznaczanie twardości względnej powłoki, natomiast oznaczanie elastyczności, odporności, na uderzenie i przyczepności powłoki wykonać na płytkach stalowych. Do badań odporności powłoki na działanie wody, mieszanki etyli-

ny 78 z olejem silnikowym oraz 3-procentowego roztworu chlorku sodowego (NaCl) płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować sposobem natrysku wg PN-70/C-81514 farbą do gruntowania Syntokor A czerwoną tlenkową wg BN-72/6113-04 i wysuszyć zgodnie z wymaganiami ww. normy. Powłoka powinna mieć grubość $20 \div 30 \mu\text{m}$. Po 1 h aklimatyzacji w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej 65 $\pm 5\%$ na powłoki nanieść sposobem natrysku badaną emalię 1,5 krzyża (w odstępach 10 min) i wysuszyć jak powłokę do pozostałych badań. Łączna grubość powłoki powinna wynosić $40 \div 45 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przygotowane wg 3.5.2 przed wykonaniem badań aklimatyzować w ciągu 2 h w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza 65 $\pm 5\%$.

3.5.4. Pomiar grubości powłoki wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 lub innym, zapewniającym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.6. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych na płytkach stalowych.

3.7. Badanie odporności powłoki na działanie mieszanki etylina 78 — olej silnikowy Lux 10

3.7.1. Przygotowanie mieszanki. Do 25 części masowych etyliny 78 wg PN-66/C-96025 dodać 1 część masową oleju silnikowego Lux 10 wg PN-73/C-96085 i starannie wymieszać.

3.7.2. Wykonanie badania. Badanie wykonać wg PN-77/C-81522 metodą A. Czas badania wynosi 2 h w temperaturze $18 \div 25^{\circ}\text{C}$.

Badaną emalię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli powstałe w czasie próby zmatowienie powłoki znikła w czasie 24 h.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię należy pakować w opakowania uzgodnione z odbiorcą gwarantujące zachowanie prawidłowej jakości emalii i o wymiarach zgodnych z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Wroclawska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Wroclaw.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/6115-58

a) uaktualniono interpretację wyników badań zgodnie z aktualnymi normami przedmiotowymi,

b) wprowadzono zmiany do przedmiotu normy, trwałość oraz pakowania w związku z tym, że przemysł nasz prowadzi sprzedaż wyrobu wyłącznie w postaci jednoskładnikowej z uwagi na wycofanie proszku aluminiowego ze składu recepturowego emalii i wprowadzenie w to miejsce pasty aluminiowej.

c) podwyższono stopień wyschnięcia powłoki z 4 na 6,

d) wprowadzono podział badań na badania pełne i niepełne.

e) do oznaczania twardości wprowadzono wahadło Perseza zamiast Königa.

3. Normy 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 wypływu kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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

PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-77/C-81522 Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok na działanie mediów agresywnych

PN-66/C-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe i benzynowe

PN-73/C-96085 Przetwory naftowe. Oleje silnikowe Lux

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne

BN-72/6113-04 Podkłady ftalowe karbamidowe Syntokor
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

1. Symbol wg SWW — 1313-461 KTM 1313461018508.

5. Autor projektu normy — mgr M. Szyposz, Wroclawska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB.