

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-69
	Szpachlówki ftalowe pod wyroby nitro	6112-01
		Zamiast BN-63/6112-01
		Grupa katalogowa 1024 <sup>1)</sup>

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są szpachlówki ftalowe – zawiesina pigmentów i obciążników w zaszybowanym roztworze żywicy ftalowo-fenolowej, modyfikowanej olejami roślinnymi w węglowodorach alifatycznych, aromatycznych i alkoholach z dodatkiem środków przeciw osadzaniu się pigmentów i wypełniaczy.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Szpachlówki ftalowe stosowane są do pokrywania przedmiotów metalowych, uprzednio odpowiednio zagruntowanych w celu wypełnienia drobnych rys i zadrapań oraz jako międzywarstwa oddzielająca powłokę olejną od powłoki nitrocelulozowej.

1.3. 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 Oznaczanie czasu wyptywu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wyptywowymi (lepkość umowna)

PN-86/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

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

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

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

PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

PN-82/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Próby szlifowalności powłok

BN-75/6113-12 Podkład ftalowy schnący na powietrzu chromianowy czerwony tlenkowy

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 1313-142.

BN-78/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania  
BN-67/6118-28 Rozcieńczalnik do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne  
Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia szpachlówki ftalowej czerwonej pod wyroby nitro:

SZPACHLÓWKA FTALOWA CZERWONA POD WYROBY NITRO

BN-69/6112-01 SWA 3142-504-250

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Wymagania

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Czas wyptywu (lepkość umowna)	80 ± 120	PN-81/C-81508 Metoda A
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyższej	1,8	PN-82/C-81551
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyższej	40	PN-84/C-81512 Metoda B
e) Roztarcie, μm, najwyższej	40	BN-78/6110-09 p. 2. 6. b)
f) Krycie, g/m <sup>2</sup> najwyższej	200	PN-70/C-81536
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2 °C przy wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyższej	6 24	PN-79/C-81519
h) Szlifowalność powłoki, wytrzymuje cykli	10	3, 5

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów  
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 11 czerwca 1969 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1970 r.  
(Mon. Pol. nr 40/1969, poz. 334)

cd. tabl.

Wymagania		Metody badań wg
i) Przyczepność, stopień	2	PN-80/C-81531
j) Elastyczność	5	PN-76/C-81528 Metoda B
k) Odporność na uderzenie cm spadku ciężarka, co najmniej	20	PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na działanie emalii celulozowej	wytrzymuje próbę	3, 6

3.2. Trwałość. Szpachlówki ftalowe pod wyroby nitro nie powinny ulegać zmianom w czasie 6 miesięcy licząc od daty produkcji partii. Dopuszczalne w tym okresie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 15% rozcieńczalnika do ftalowych wyrobów lakierowych RF-04 wg BN-67/6118-28.

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

#### 3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. Badany wyrób należy dokładnie wymieszać, a następnie rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do ftalowych wyrobów lakierowych RF-04 wg BN-67/6118-28 do umownej lepkości roboczej wynoszącej 22-24 s mierzonej wg PN-81/C-81508, a następnie przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,125 mm.

3.4.2. Przygotowanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować sposobem natrysku wg PN-79/C-81514 podkładem ftalowym schnącym na powietrzu chromianowym czerwonym tlenkowym wg BN-75/6113-12. Po wysuszeniu i aklimatyzacji zgodnej z BN-75/6113-12 przeszlifować papierem ściernym o wielkości ziarna F 320/29 wg PN-76/M-59107 przy użyciu wody, a następnie wysuszyć. Powłoka powinna mieć grubość około 20  $\mu\text{m}$ . Tak przygotowaną po-

włokę pokryć badanym wyrobem metodą natrysku (1 krzyż) wg PN-79/C-81514 i wysuszyć wg 3,1 g) do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia. Powłoka szpachlówki powinna mieć grubość 20 ÷ 30  $\mu\text{m}$ .

3.4.3. Liczba powłok do badań. Do badań należy przygotować co najmniej 10 powłok na płytkach stalowych.

3.4.4. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność do 2  $\mu\text{m}$ .

3.4.5. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki aklimatyzować zgodnie z PN-86/C-81510 w czasie 24 h.

3.5. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane wg 3,4 szlifować zgodnie z BN-75/6110-07 dziesięciokrotnie z użyciem wody papierem ściernym o wielkości ziarna F 320/29 wg PN-76/M-59107.

Badany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli po szlifowaniu powierzchnia powłok na wszystkich trzech płytkach jest gładka i matowa, a papier zużyty do szlifowania nie uległ zamuleni.

3.6. Oznaczanie odporności powłoki na działanie emalii nitrocelulozowej. Powłokę szpachlówki przygotowaną wg 3,4 i przeszlifowaną wg 3,5 pokryć w odstępach 15 min trzema warstwami emalii nitrocelulozowej wg BN-78/6115-66. Po upływie 1 h od czasu naniesienia ostatniej warstwy powłokę poddać oględzinom.

Szpachlówkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli 3 badane powłoki nie wykazują pomarszczeń, spęczeń i spękań oraz podnoszenia się warstwy szpachlówki.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE

### I. TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Szpachlówki ftalowe pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione między producentem a odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy i o wymiarach zgodnych z PN-78/O-79021.

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

KONIEC

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6112-01. Wprowadzono dodatkowe wymagania dotyczące gęstości, stopnia rozrzedzenia pigmentów, krycia ilościowego.

2. Symbol wg SWW - 1313-142.

3. Wydanie 5 - stan aktualny: listopad 1988

a) uaktualniono normy związane i uzupełniono przez powołanie: PN-76/M-59107 oraz PN-78/O-79021,

b) poprawiono błędy.