

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Pasty do kolorowania farb emulsyjnych	6112-22
		Zamiast BN-69/6112-22
Grupa katalogowa X 24		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pasty do kolorowania farb emulsyjnych - dyspersje pigmentów w wodzie z dodatkiem środków powierzchniowo czynnych i pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Pasty stosuje się do kolorowania farb emulsyjnych wodoroztęczalnych, głównie typu Polinit.

2. OZNACZENIE

PASTA DO KOLOROWANIA FARB EMULSYJNYCH¹⁾ KARMAZYNOWA
BN-75/6112-22 SWA 8295-723-770

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne - zawartość pozostałości na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,2 PN-72/ C-81503
b) Konsystencja mierzona kubkiem wypływowym pod obciążeniem 2,5 kG/s	4±12 PN-65/ C-81506
c) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	25 BN-72/ 6110-09 p. 2.1 b)
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,7 BN-64/ 6110-11
e) Zawartość części lotnych, %, najwyżej	50 PN-66/ C-81512
f) Wygląd i barwa powłoki	matowa, bez pomarszczeń, spękań i zacieków, kolor zgodny z wzorcem Karty Kolorów 3.7
g) Odporność powłoki na tarcie na sucho	wytrzymuje próbę 3.8
h) Odporność powłoki na 24 h działanie wody	powłoka nie powinna wykazywać spękań i spęcherzeń; dopuszcza się nieznaczną zmianę odcienia barwy PN-66/ C-81521
i) Odporność powłoki na reemulgację	wytrzymuje próbę 3.9

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie nazwy handlowej Pastomal.

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
j) Odporność powłoki na szorowanie, liczba posunięć szczołki, co najmniej	300 3.10
k) Odporność powłoki na działanie kwasu solnego ¹⁾	wytrzymuje próbę 3.11
l) Odporność powłoki na działanie ługu sodowego	wytrzymuje próbę 3.12

¹⁾ Badanie wykonuje się w przypadku stosowania past do kolorowania farb emulsyjnych Emolit.

3.2. Trwałość. Pasty do kolorowania farb emulsyjnych nie powinny ulegać zmianom podczas składowania w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym okresie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po rozcieńczeniu wodą do picia.

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

3.4. Przygotowanie partii produktu do badań. W skład partii wchodzi wyrób jednego koloru otrzymany z jednej szarży produkcyjnej o masie najwyższej 1000 kg.

3.5. Program badań

3.5.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1 należy przeprowadzić co najmniej raz na każde 15 partii wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych, jak również przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na wynik badania. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, to badania należy przeprowadzić na trzech następujących partiach.

3.5.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1, z wyjątkiem badania odporności powłoki na szorowanie, na

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 17 lutego 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1975 poz. 42)

działanie kwasu solnego i ługu sodowego należy przeprowadzić na każdej partii wyrobu.

3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Przygotowanie wyrobu. Przed nanoszeniem powłok, badaną pastę należy zakolorować farbą emulsyjną białą Polinit wg BN-74/6117-02 lub Emolit wg BN-64/6117-01 w stosunku wagowym 1 cz. pasty na 10 cz. farby, a następnie dokładnie wymieszać.

3.6.2. Rodzaje i przygotowanie płytek do badań.

Płytki do badań należy przygotować zgodnie z PN-74/C-81513 w liczbie co najmniej:

- 9 płytek ze szkła okiennego o wymiarach $200 \times 100 \times 2,0 \div 3,0$ mm,
- 3 płytki ze sklejk drewnianej o wymiarach $160 \times 160 \times 6$ mm,
- 9 płytek z zaprawy cementowo-wapiennej.

Płytki ze sklejk drewnianej oraz z zaprawy cementowo-wapiennej bezpośrednio przed malowaniem zwilżyć wodą, po czym jej nadmiar usunąć ściereczką.

3.6.3. Wykonanie powłok. Płytki wg 3.6.2 pomalować zgodnie z PN-70/C-81514 za pomocą pędzla dwukrotnie badaną farbą przygotowaną wg 3.6.1. Każdą z warstw suszyć 2 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$. Powłoka powinna mieć łączną grubość $30 \div 50$ μm .

3.6.4. Aklimatyzacja powłok. Otrzymane powłoki należy aklimatyzować przez 72 godz przy temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

3.6.5. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem zapewniającym dokładność pomiaru do 2 μm .

3.7. Określenie wyglądu i barwy powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłoce przygotowanej na płytce cementowo-wapiennej.

3.8. Badanie odporności powłoki na tarcie na sucho. Powłokę przygotowaną na płytce cementowo-wapiennej przetrzeć lekko pięciokrotnie skrawkiem tkaniny bawełnianej. Powłoka powinna pozostać bez zmian. Dopuszcza się nieznaczne ślady pigmentu na tkaninie.

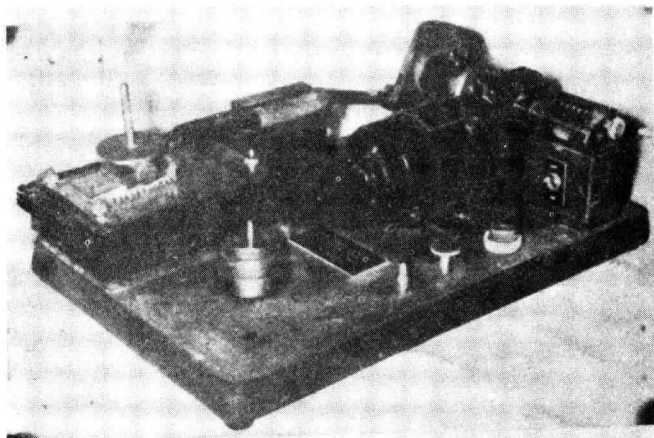
3.9. Badanie odporności powłoki na reemulgację. Powłokę przygotowaną na płytce szklanej poddać działaniu małego strumienia wody przez 1 godz. Następnie powłokę pozostawić na 2 godz w temperaturze pokojowej. Powłoka nie powinna wykazywać spękań, spęcherzeń oraz nie powinna się ścierać przy lekkim pocieraniu brzoścem palca.

3.10. Badanie odporności powłok na szorowanie

3.10.1. Przyrząd do badań typu Klaxon (produkcji angielskiej), przedstawiony na fotografii, składa się:

a) ze stolika o wymiarach 300×300 mm z dwoma sworzniami o średnicy 10 mm w przeciwległych rogach, które służą do zamocowania badanej płytki,

b) uchwytu ze szczoteczka stylonową, która jest dociskana za pomocą dźwigni do powłoki z siłą 90 G. Szczoteczka jest wprowadzana za pomocą mechanizmu połączonego z silnikiem w ruch posuwisto-zwrotny, o liczbie posuwów około 60 na 1 min. Odporność powłoki na szorowanie określana jest liczbą posuwów szczoteczki, rejestrowaną samoczynnie na liczniku posuwów wmontowanym w przyrząd.



3.10.2. Przygotowanie płytki z powłoką do badań. Płytkę ze sklejki z powłoką przygotowaną wg 3.6 zaopatrzyć na przeciwległych rogach w dwa otwory o średnicy 12 mm.

3.10.3. Wykonanie badania. Płytkę z powłoką zamocować na stoliku przyrządu, nakładając otwory na sworznie. Na płytkę nalać 1-procentowego roztworu mydła, a następnie uruchomić mechanizm wprawiający w ruch szczoteczka aż do osiągnięcia 300 posuwów. Badanie wykonać na 3 powłokach, z których żadna nie powinna wykazywać zmian.

3.11. Badanie odporności powłok na działanie kwasu solnego. Powłokę przygotowaną na płytce cementowo-wapiennej umieścić na 7 godz w eksykatorze zawierającym na dnie stężony kwas solny (1,19). Badanie wykonać na 3 płytkach, z których żadna nie powinna wykazywać zmian widocznych nieuzbrojonym okiem.

3.12. Badanie odporności powłoki na działanie ługu sodowego. Powłokę przygotowaną na płytce cementowo-wapiennej umieścić na 7 godz w eksykatorze zawierającym na dnie 50-procentowy ług sodowy. Badanie wykonać na 3 płytkach, z których żadna nie powinna wykazywać zmian widocznych nieuzbrojonym okiem.

3.13. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy oświadczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pasty do kolorowania farb emulsyjnych pakuje się w tuby aluminiowe wewnątrz lakierowane lub tuby polietylenowe, a następnie w tekturowe opakowania zbiorcze w liczbie po 75 lub

100 tub. Pojemność jednej tuby wynosi 40 cm³. Tuby są litografowane i mają pasek oraz napis w kolorze pasty znajdującej się w opakowaniu, z wyjątkiem pasty żółtej pakowanej w tuby w kolorze

żółtym z napisem czarnym.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów, Wrocław.

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

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/6112-22

a) wprowadzono aktualną metodę badania dotyczącego wstępnych prób technicznych,

BN-64/6117-01 Farby emulsyjne Emolit

BN-74/6117-02 Farby emulsyjne Polinit

b) wprowadzono nazewnictwo i symbolikę wg SWA.

Pozostałe normy związane podano w tablicy

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

4. Zastosowanie past. Pasty do kolorowania można stosować do farb emulsyjnych typu Emolit z wyjątkiem past w kolorze pomarańczowym, niebieskim, karmazynowym oraz do mas emulsyjnych do tynków.

5. Autor projektu normy - Genowefa Szymańska, Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów, Wrocław.