

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Szpachlówka ftalowa karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 160 ±5°C biała	6112-25
		Grupa katalogowa X 24

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest szpachlówka ftalowa karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 160 ±5°C biała, stanowiąca zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywic aminowych i ftalowych w rozpuszczalnikach organicznych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Szpachlówka ftalowa karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 160 ±5°C, biała, stosowana jest do gruntowania płyt pilśniowych twardych na walcach lakierniczych lub szpachlarkach walcowych w celu wypełnienia por, drobnych rys i nierówności płyty pilśniowej. Powłoka szpachlówki po przeszlifowaniu stanowi warstwę podkładową pod międzywarstwę podkładu ftalowego karbamidowego schnącego w temperaturze 160 ±5°C lub emalii ftalowej karbamidowej specjalnej schnącej w temperaturze 160 ±5°C, białej matowej.

## 2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia szpachlówki ftalowej karbamidowej schnącej w piecu w temperaturze 160 ±5°C białej:

SZPACHLÓWKA FTALOWA KARBAMIDOWA SCHNĄCA W PIECU W TEMPERATURZE 160 ±5°C BIAŁA  
BN-76/6112-25 SWA 3442-326-010

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

### 3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania	Metody badań wg	
	1	2
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Konsystencja przy obciążeniu łoka ciężarkiem 0,9 kg, s	200 ÷ 400	PN-65/C-81506
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	2,3	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	25	PN-75/C-81512
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	40	BN-72/6110-09
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 160 ±5°C do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, min, najwyżej	7	PN-69/C-81519
g) Wygląd powłoki	gładka, matowa bez pęcherzy i pomarszczeń	3.6.1
h) Szlifowalność powłoki, cykli, co najmniej	10	3.6.2
i) Przyczepność powłoki, stopień	2	3.6.3
j) Elastyczność powłoki	wytrzymuje próbę	PN-62/C-81502

**3.2. Trwałość.** Szpachlówka ftalowa karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 160 ±5°C, biała, powinna odpowiadać wymaganiom normy

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb  
dnia 3 listopada 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu  
od dnia 1 lipca 1977 r. (Dz. Norm. i Miar nr 3/1977 poz. 8)

w okresie 4 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie wzrost konsystencji wyrobu najwyżej o 40%.

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

**3.4. Rodzaje badań.** Ustala się dwa rodzaje badań:

a) badania pełne, które polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania te należy wykonywać co najmniej raz na kwartał, przy każdej zmianie stosowanych surowców lub metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań, a także w przypadku badań rozjemczych,

b) badania niepełne polegające na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a), b), e), f), i). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Wykonanie powłok.** Na płytki stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 oraz płytki z płyty pilśniowej twardej wg BN-75/7122-17 o wymiarach zgodnych z PN-74/C-81513, nanieść za pomocą szpachli badaną szpachlówkę i pozostawić na 5 min w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ . Następnie wysuszyć w temperaturze  $160 \pm 5^\circ\text{C}$  w ciągu 7 min zgodnie z 3.1 f). Powłoki powinny mieć grubość  $20 \div 50 \mu\text{m}$ .

**3.5.2. Aklimatyzacja powłok.** Powłoki wykonane wg 3.5.1 należy aklimatyzować w ciągu 3 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ .

**3.5.3. Pomiar grubości powłok** należy wykonać czujnikiem mikrometrycznym lub innym przyrządem gwarantującym dokładność pomiaru do 5 mikrometrów.

### 3.6. Opis badań

**3.6.1. Określenie wyglądu powłoki** należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłoce przygotowanej według 3.5 na płycie z płyty pilśniowej twardej.

**3.6.2. Badanie szlifowalności powłoki.** Powłokę badanej szpachlówki przygotowaną na płytkach z płyty pilśniowej twardej według 3.5 ogrzać do temperatury  $50 \div 70^\circ\text{C}$  i szlifować zgodnie z BN-75/6110-07 na sucho papierem ściernym nr F/280 wg PN-76/M-59107 10-krotnie. Papier nie powinien ulec zamuleni.

**3.6.3. Badanie przyczepności** należy wykonać zgodnie z PN-73/C-81531 na powłokach przygotowanych na płytkach z płyty pilśniowej twardej wg 3.5. Przyczepność powłoki oceniana jest jako dobra, jeżeli powstałe kwadraty nie oddzielają się od płyty, lub w przypadku oddzielania się od płyty na swej dolnej warstwie mają włókna płyty (stopień 2). Jeżeli powstałe kwadraty zostały oderwane od płyty i nie zawierają włókien płyty pilśniowej — przyczepność oceniamy jako niedostateczną (stopień 4).

**3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Dla każdej partii wysłanego wyrobu wytwórca jest obowiązany wystawić i przesłać odbiorcy zaświadczenie o wynikach badań, stwierdzające zgodność z wymaganiami normy.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Szpachlówkę ftalową karbami-dową schnącą w temperaturze  $160 \pm 5^\circ\text{C}$  białą, pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w pudełka blaszane o przekroju okrągłym z pałąkiem, pojemności  $15 \text{ dm}^3$ . Dopuszcza się stosowanie innych opakowań uzgodnionych między dostawcą a odbiorcą, o wymiarach zgodnych z zasadami systemu wymiarowego opakowań.

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

## K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów w Markłowicach k.Cieszyna.

2. Istotne zmiany w stosunku do ZN-73/MPCh-FL-548

a) zmieniono wymagania dotyczące konsystencji wyrobu,

b) wprowadzono liczbowe kryteria oceny przyczepności oraz szlifowalności powłoki zgodnie z obowiązującymi normami czynnościowymi,

c) wprowadzono znowelizowane normy dotyczące metod badań oraz normy związane.

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

PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

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

BN-75/7122-17 Płyty pilśniowe twarde gruntowane

BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badanie szlifowalności powłok lakierowych

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

4. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca ZN-73/MPCh-FL-548 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1977 r.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Witold Wieczorek, mgr inż. Stanisław Gruszka.