

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Masa asfaltowa modyfikowana do zbiorników	6112-26
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest masa asfaltowa modyfikowana do zbiorników - zawieszona pigmentów w bezrozpuszczalnikowym spoiwie bitumicznym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Masa jest przeznaczona do malowania wewnętrznych ścian zbiorników balastowych. Masę nakłada się w temperaturze 150-200°C.

2. OZNACZENIE

MASA ASFALTOWA MODYFIKOWANA DO ZBIORNIKÓW
BRĄZOWA CIEMNA BN-78/6112-26
SWA 5243-538-330

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	powierzchnia masy w opakowaniu powinna być gładka i matowa, masa powinna być mazista bez grudek i wytrąceń	FN-72/C-81503
- pozostałość na sicie o liczbie oczek 140/cm ²	brak	3. 6. 1
b) Gęstość, g/cm ³	1,05 ÷ 1,15	BN-64/6110-11
c) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	230	FN-65/C-04008
d) Temperatura mięknięcia, °C, co najmniej	60	FN-73/C-04021
e) Wygląd powłoki	powłoka matowa bez pomarszczeń i chropowatości	3. 6. 2
f) Przyczepność powłoki	dobra	3. 6. 3

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
g) Odporność powłoki na działanie wody morskiej w ciągu 168 godz	wygląd powłoki bez zmian	BN-64/6110-02
h) Odporność powłoki na działanie 5-procentowego roztworu NaOH	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalna nieznaczna zmiana odcienia	3. 6. 4
i) Odporność powłoki na działanie 5-procentowego roztworu HCl	wygląd powłoki bez zmian	3. 6. 5

3.2. Trwałość. Masa asfaltowa modyfikowana do zbiorników powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1.

Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Należy je również wykonywać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na właściwości wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy następne kolejne partie wyrobu należy poddać badaniom pełnym.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

- wstępnych prób technicznych,
- gęstości,
- temperatury mięknięcia,
- wyglądu powłoki,
- przyczepności.

Badaniom niepełnym należy poddać każdą partię wyprodukowanego wyrobu.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 28 stycznia 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i datą produkcji oznaczoną na etykiecie opakowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie masy. Przed malowaniem masę należy stopić w temperaturze $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

3.5.2. Wykonanie powłok. Opiskowane płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną masą zgodnie z PN-70/C-81514 za pomocą pędzla o krótkim i twardym włosiu lub stosując przyrząd do nakładania kitów typu Hugo Keyla wg PN-62/C-81502.

Grubość powłoki do badań powinna wynosić $500 \div 1000 \mu\text{m}$.

Do badania odporności powłoki na działanie wody morskiej, roztworu NaOH i roztworu HCl płytki należy pomalować obustronnie.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ w ciągu 24 godz, licząc czas aklimatyzacji od chwili pomalowania płytek.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać przyrządem do pomiaru grubości mokrych powłok np. przyrządem firmy Erichsen¹⁾ lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 10%.

3.6. Opis badań

3.6.1. Oznaczanie pozostałości na sicie przeprowadzić wg PN-75/C-81505, przy czym przed rozpoczęciem badania masę podgrzać do temperatury 150°C i rozcieńczyć benzyną do lakierów wg PN-66/C-96023.

3.6.2. Określenie wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na próbkach przygotowanych wg 3.5.

3.6.3. Określenie przyczepności powłoki. Powłokę przygotowaną na płytce wg 3.5 należy zdjąć, zgarniając ją szpachelką.

Przyczepność należy uznać za dobrą, jeżeli powłoka nie schodzi całkowicie z podłoża, a pozostawia cienki film.

3.6.4. Badanie odporności powłok na działanie 5-procentowego roztworu NaOH. Powłokę na płytce przygotowaną wg 3.5 zanurzyć na 7 dni do 5-procentowego roztworu NaOH w temperaturze $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$. Następnie ocenić wygląd powłoki przez porównanie nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z powłoką przygotowaną w ten sam sposób i nie poddaną działaniu roztworu NaOH.

3.6.5. Badanie odporności powłok na działanie 5-procentowego roztworu HCl wykonać w sposób podany w 3.6.4, stosując do badania 5-procentowy roztwór HCl.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Masę asfaltową modyfikowaną do zbiorników należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w wiaderka stożkowe z wieczkiem nakładanym¹⁾ pojemności 20 dm^3 lub w inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą i zabezpieczające wyrób w sposób właściwy.

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

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - POLIFARB-OLIVA Zakłady Farb, Gdynia.

2. Normy związane

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek. Przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-62/C-81502 Szpachlówki i kity szpachlowe. Metody badań

PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-75/C-81505 Wyroby lakierowe. Oznaczanie pozostałości na sicie

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

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

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

Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

3. Symbol wg SWW - 1315-243.

4. Autorzy projektu normy: mgr inż. Maria Januszewska, mgr inż. Irena Sowińska, Zakłady Farb, Gdynia.

5. Przydatność do stosowania natryskiem bezpowietrz-
nym. Masa nadaje się do malowania sposobem natrysku bezpowietrznego przy zastosowaniu specjalnej aparatury do nakładania na gorąco i parametrów podanych w instrukcji stosowania.

6. Pomiar grubości powłok należy przeprowadzać za pomocą przyrządu firmy Erichsen zgodnie z instrukcją obsługi przyrządu.

7. Wymagania dotyczące wiaderka stożkowego z wieczkiem nakładanym

- materiał - blacha stalowa ocynkowana o grubości $0,35 \pm 0,03$ mm,

- wymiary wg tablicy.

Fojem- ność dm ³	Wyso- kość	Średnica zewnątrzna części górnej	Średnica wewnętrzna części górnej	Średnica wewnętrzna dna
		mm		
20	388	282	277	260

8. Autorzy projektu normy: mgr inż. Maria Januszewska i mgr inż. Irena Sowińska, Zakłady Farb, Gdynia.