

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-83
	Kit szpachlowy ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$	6112-30
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest kit szpachlowy ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$, stanowiący zawiesinę pigmentów i obciążników w roztworze żywicy ftalowej i aminowej.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Kit szpachlowy ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ stosuje się do wyrównywania rys i wgłębień powierzchni metalowych uprzednio zagruntowanych podkładem ftalowym karbamidowym schnącym w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia kitu szpachlowego ftalowego karbamidowego schnącego w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ szarego jasnego:

KIT SZPACHLOWY FTALOWY KARBAMIDOWY SCHNĄCY
W PIECU W TEMPERATURZE $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ SZARY JASNY
BN-83/6112-30 SWA 3441-328-860

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-62/C-81502 p. 2.2.1	
b) Gęstość, g/cm^3 , najwyżej	2	PN-82/C-81551 Metoda B
c) Zawartość substancji lotnych, $\%(m/m)$, najwyżej	30	PN-84/C-81512 Metoda B
d) Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia 5 stopnia wyschnięcia w temperaturze $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$, h, najwyżej	1	PN-79/C-81519
e) Wygląd powłoki	powłoka bez pęknięć, dziurek i pęcherzy	3.6.1
f) Przyczepność powłoki nożem krążkowym B, stopień	2	PN-80/C-81531
g) Wytrzymałość powłoki na zginanie	wytrzymuje próbę	PN-62/C-81502 p. 2.2.9
h) Szlifowalność powłoki przy użyciu papieru ściernego o wielkości ziarna Nr 180	wytrzymuje próbę	PN-62/C-81502 p. 2.2.2
i) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur — powłoka wytrzymuje cykli, co najmniej	4	3.6.2
j) Odporność powłoki na działanie emalii ftalowych karbamidowych schnących w temperaturze 80°C	wytrzymuje próbę	3.6.3

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 16 czerwca 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1983 poz. 29)

Po 15-minutowym podsuszeniu na powietrzu powłoki wysuszyć w piecu w temperaturze 80°C w ciągu 1 h do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia. Po wysuszeniu i ochłodzeniu powłoki przeszlirować na sucho papierem ściernym o wielkości ziarna F/280/37 wg PN-76/M-59107 i oczyścić z pyłu.

Na tak przygotowaną powłokę nałożyć warstwę badanego kitu przyrządem Hugo-Keyla wg PN-62/C-81502 i po 30-minutowym podsuszeniu w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% wysuszyć zgodnie z 3.1d).

Grubość warstwy zestawu po wysuszeniu powinna wynosić najwyżej 120 μm.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% w ciągu 24 h.

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości.

3.6. Opis badań

3.6.1. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości 30 ÷ 45 cm na powłokach przygotowanych wg 3.5.

3.6.2. Badanie odporności powłoki na działanie zmiennych temperatur. Powłokę przygotowaną wg 3.5.1 i aklimatyzowaną wg 3.5.2 umieszczać na przemian: najpierw w suszarce o temperaturze 50 ± 2°C na 2 h, a następnie w komorze chłodniczej w temperaturze -10 ± 2°C na taki sam okres czasu. Pełne badanie składa się z 4-godzinnych cykli.

Badania należy wykonać na 3 powłokach. Następnie powłoki aklimatyzować w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% w ciągu 1 h i poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem.

Badany wyrób odpowiada wymaganiom normy, jeżeli powłoka nie wykazuje rys, pęknięć lub złuszczeń.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 7.

3.6.3. Badanie odporności powłoki na działanie emalii ftalowych karbamidowych schnących w temperaturze 80°C. Powłokę badanego kitu przygotowaną wg 3.5.1 i aklimatyzowaną zgodnie z 3.5.2 przeszlirować papierem ściernym o wielkości ziarna F 280/37 zgodnie z PN-76/M-59107 i oczyścić z pyłu.

Na tak przygotowaną powłokę nanieść metodą natrysku wg PN-79/C-81514 warstwę emalii ftalowej karbamidowej specjalnej schnącej w piecu w temperaturze 80 ÷ 100°C wg BN-80/6115-76 o grubości 20 ÷ 30 μm. Po 15-minutowym podsuszeniu w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% powłoki wysuszyć w temperaturze 80°C w ciągu 1 h.

Powłoka nie powinna podnosić się, marszczyć, nie powinny występować pęcherze i dziurki oraz nie dopuszcza się krwawienia i migracji.

3.7. Ocena wyników badań. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli spełnia wszystkie wymagania wymienione w 3.1.

3.8. Zaświadczenie o wynikach badań. Producent jest obowiązany dostarczyć do każdej partii kitu zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami niniejszej normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Kit szpachlowy ftalowy karbamidowy schnący w temperaturze 80 ÷ 100°C należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione pomiędzy producentem, odbiorcą i przewoźnikiem zabezpieczające wyrób w sposób właściwy oraz mające wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

4.2. Przechowywanie i transport — zgodnie z PN-73/C-81400 i obowiązującymi przepisami przewozowymi¹⁾.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Farb, Włocławek.

2. 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-62/C-81502 Szpachłówki, kity szpachlowe. Metody 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. Nieniszczący pomiar grubości powłok

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-83/6113-77 Podkład ftalowy karbamidowy specjalny schnący w piecu w temperaturze 80 ÷ 100°C

BN-80/6115-76 Emalie ftalowe karbamidowe specjalne schnące w piecu w temperaturze 80 ÷ 100°C

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

3. Rozpuszczalnik. Rozpuszczalnikiem kitu ftalowego karbamidowego schnącego w piecu w temperaturze 80 ÷ 100°C jest rozpuszczalnik RF-04 wg BN-67/6118-28.

4. Symbol wg KTM: 1313-441-32x-xxx.

5. Norma ZN-79/MPCh-TF-3302 na Kit szpachlowy ftalowy karbamidowy schnący w temperaturze 80 ÷ 100°C zostaje unieważniona z dniem ustanowienia BN-83/6112-30.

6. Autorzy projektu normy — mgr Bożena Sadzińska, inż. Wiesława Zdunek, Zakłady Farb, Włocławek.

7. Dokumenty związane stanowiące uzupełnienie przepisów przewozowych wymienionych w PN-73/C-81400.

Ustawa z dnia 15.11.1984 r. „Prawo przewozowe” (Dz. U. nr 53, poz. 272 z 1984 r.).

Regulamin PKP o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9, poz. 68 z 1985 r.).

Regulamin dla międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych RID — stanowiący załącznik I do konwencji CIM (Dz. TiZK nr 7, poz. 44 z 1985 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Ustawa z dnia 1.02.1983 r., „Prawo o ruchu drogowym” (Dz. U. nr 6, poz. 35).

Rozporządzenie Ministrów Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 2.12.1983 r. w sprawie warunków i kontroli przewozu drogowego materiałów niebezpiecznych (Dz. U. nr 67, poz. 301).

Załącznik A i B do Umowy Europejskiej z dnia 30.09.1957 r. dotyczący międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych (ADR) — (Dz. U. nr 35, poz. 189 z 1975 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych. Załącznik II do Umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej (RIV) — (Dz. TiZK nr 15, poz. 119 z 1981 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7.03.1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (M.P. nr 24, poz. 123 z 1963 r. i nr 35, poz. 250 z 1968 r.).

8. Wydanie 2 — stan aktualny: styczeń 1987; wprowadzono p. 7 Informacji dodatkowych oraz uaktualniono normy związane.