

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Farba ftalowa modyfikowana nawierzchniowa dla okrętownictwa do chłodni	6113-20
		Zamiast BN-65/6113-20 ✓
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest farba ftalowa modyfikowana nawierzchniowa dla okrętownictwa do chłodni — zawiesina pigmentów i wypełniaczy w spoiwie opartym na żywicy ftalowej i stopie olejów schnących z żywicą maleinową z dodatkiem rozcieńczalników, sykatyw oraz środków przeciw kożuszeniu i osadzaniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farba przeznaczona jest do pierwszego malowania ścian pomieszczeń oraz urządzeń chłodni i ładowni ryb uprzednio zagruntowanych farbą ftalową do gruntowania dla okrętownictwa do ochrony biernej lub pokostem, w zależności od rodzaju podłoża.

1.3. Normy związane

PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

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

PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

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

PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną

PN-70/C-81536 Wyroby lakierowe. Oznaczanie zdolności krycia

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

BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne

BN-68/5043-02 Opakowania jednostkowe metalowe. Pudełka z wieczkiem wciskany

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia farby ftalowej modyfikowanej nawierzchniowej dla okrętownictwa do chłodni białej.

FARBA FTALOWA MODYFIKOWANA
NAWIERZCHNIOWA DLA OKRĘTOWNICTWA
DO CHŁODNI BIAŁA BN-72/6113-20
SWW 1313-252

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne, zanieczyszczenia mechaniczne, % wag., najwyżej	0,20	3.6
b) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,5	BN-64/6110-11
c) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	100 ÷ 120	PN-64/C-81508
d) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	28	PN/C-04007
e) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	25	BN-64/6110-09
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	5	PN-67/C-81507
g) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	28	PN-66/C-81512
h) Krycie jakościowe, stopień, co najmniej	II	3.7
i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, godz., najwyżej		
— stopień 1	12	
— stopień 3	24	PN-69/C-81519

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-252.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 6 października 1972 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1973 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 9/1973, poz. 26)

c.d. tablicy

Wymagania		Metody badań
j) Wygląd powłoki	gładka, bez pomarszczeń i zacieków półmat.	3.8
k) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	3	PN-64/C-81531
l) Elastyczność powłoki wg przyrządu A. co najmniej	3	PN-69/C-81523
l) Odporność powłoki na uderzenie spadku ciężarka, cm	50	PN-54/C-81526
m) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur. Liczba cykl. co najmniej	6	BN-66/6110-15
n) Odporność powłoki na 48-godzinne działanie nasyconego wodnego roztworu chlorku sodowego o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalna utrata połysku	PN-63/C-81522

3.2. Trwałość. Farba ftalowa modyfikowana nawierzchniowa dla okrętownictwa do chłodni powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 9 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny do lakierów gatunku C wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne (typu) polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonywać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na własności wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

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

- wstępnych prób technicznych,
- gęstości,
- lepkości,
- roztarcia pigmentów,
- rozlewności,
- krycia jakościowego,
- czasu schnięcia,
- wyglądu powłoki,
- przyczepności powłoki,
- elastyczności powłoki.

Badania niepełne należy wykonać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-53/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 uwidocznionym na etykiecie opakowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-64/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą za pomocą pędzla w sposób podany w PN-70/C-81514, po czym suszyć w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 24 godz.

Do badania odporności powłoki na działanie roztworu chlorku sodowego płytki stalowe pomalować obustronnie, a brzegi ich zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm. Grubość powłoki powinna wynosić $25 \div 40 \mu\text{m}$.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w ciągu 72 godz w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$. Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili uzyskania przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia.

3.5.3. Pomiar grubości powłok wykonać wg PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.6. Wstępne próby techniczne. Po przygotowaniu średniej próbki laboratoryjnej zgodnie z PN-53/C-81500 przeprowadzić badanie zgodnie z PN-72/C-81503. W przypadku stwierdzenia obecności zanieczyszczeń na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm powyżej 0,20% należy uznać, że wyrób nie odpowiada wymaganiom normy.

3.7. Oznaczanie krycia jakościowego wykonać zgodnie z PN-70/C-81536 p. 2.3.2, przy czym badana farba spełnia wymaganie niniejszej normy, jeżeli grubość powłoki zapewniającej krycie nie przekroczy $50 \mu\text{m}$, tj. współczynnik $K_j \leq 1,25$.

3.8. Określenie wyglądu powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.1.

3.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu, a na życzenie odbiorcy wyniki z ostatnio przeprowadzonych badań pełnych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farbę należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w hoboki uniwersalne wg BN-65/5043-01 pojemności 25 i 50 l oraz w pudełka o przekroju okrągłym z pałąkiem wg BN-68/5043-02 pojemności 5 l.

4.2. Przechowywanie i transport zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6113-20

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/6113-20

a) wprowadzono wymagania przyczepności i zawartości substancji lotnych, a wyeliminowano wymaganie nasiąkliwości ze względu na nieobiektywną metodę badania,

b) wprowadzono nową metodę badania schnięcia powłoki, rozlewności, krycia i elastyczności,

c) przedłużono okres trwałości do 9 miesięcy.

2. Kolory farby — biały, szary srebrzysty.

3. Symbol wg SWA — 3252-069-xx0.

4. Orzeczenie Wojewódzkiej Stacji Sanitarно-Epidemiologicznej. Na stosowanie farby do malowania chłodni i ładowni ryb zezwala orzeczenie Wojewódzkiej Stacji Sanitarно-Epidemiologicznej z dnia 2 marca 1965 r. L. dz. SE IV B/157/69.

5. Przepisy o przewozie w transporcie kolejowym i drogowym

a) w komunikacji krajowej

— Przepisy o przewozie koleją materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) z dnia 15 września 1968 r.

— Rozporządzenie Ministerstwa Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 27 listopada 1971 r. w sprawie bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych (Dz. U. PRL nr 54, poz. 337 z dnia 27 grudnia 1965 r.)

b) w komunikacji międzynarodowej

— Specjalne warunki przewozu towarów niebezpiecznych w międzynarodowej kolejowej komunikacji towarowej (załącznik 4 do umowy SMGS)

— Regulamin międzynarodowy dla przewozu koleją towarów niebezpiecznych RID, stanowiący załącznik 1 do Konwencji CIM.