

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-80
	Farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania prądotrzewodząca styrenowana popielata	6113-38
		Zamiast BN-69/6113-38
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania prądotrzewodząca styrenowana popielata, stanowiąca zawiesinę pigmentów i pyłu metalicznego w roztworze żywic ftalowych z dodatkiem sykatyw i środków przeciw osadzeniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farba przeznaczona jest do zabezpieczania przeciwkorozyjnego stalowych elementów łączonych metodą zgrzewania.

2. OZNACZENIE

FARBA FTALOWA KOPOLIMERYZOWANA
DO GRUNTOWANIA PRĄDOTRZEWODZĄCA
STYRENOwana POPIELATA BN-80/6113-38
SWA 3329-281-820

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s, co najmniej ¹⁾	140 PN-80/C-81508 metoda A
c) Gęstość, g/cm ³	1,8 ÷ 2,2 BN-64/6110-11
d) Rozlewność, stopień, co najmniej	7 PN-67/C-81507
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	17 PN/C-04007
f) Krycie jakościowe, stopień	1 PN-70/C-81536
g) Zawartość substancji lotnych, % masy, najwyżej	35 metoda B

cd. tabl. 1

Wymagania	Metody badań wg	
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% — stopień 1, min. najwyżej — stopień 7, h. najwyżej	20 12	PN-79/C-81519
i) Wygląd powłoki	bez pomarszczeń, chropowatości i zacieków; barwa szara; odcienia barwy nie normalizuje się	3.6.1
j) Przyczepność powłoki nożem krążkowym A, stopień	2	PN-80/C-81531
k) Elastyczność powłoki	3	PN-76/C-81528 metoda A
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
m) Odporność powłoki na działanie podwyższonej temperatury	powłoka bez zmian	3.6.2
n) Przewodność elektryczna skrośna właściwa, $\frac{kS}{m}$	5 · 10 ⁻⁵	BN-69/6110-28
o) Odporność powłoki na 72-godzinne działanie mgły solnej	powłoka bez zmian	PN-78/C-81523 metoda A

¹⁾ W przypadku wystąpienia tiksotropii nie bada się lepkości umownej farby.

3.2. Trwałość. Farba powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 3 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu 5% ksylenu wg BN-73/0517-11.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 15 lipca 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 28/1980 poz. 113)

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy 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 uwidocznioną na etykiecie opakowań.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych, a także w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a), b), c), d), f), h), i). Należy je wykonywać dla każdej partii produkcyjnej.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie farby. Do nakładnia wyrobu pędzlem lub aplikatorem stosuje się wyrób o umownej lepkości wg 3.1 b). Przy nanoszeniu wyrobu metodą natrysku, czas wypływu (lepkość umowna) mierzony wg metody A kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm powinien wynosić $50 \div 60$ s.

3.5.2. Wykonanie powłok do badań czasu schnięcia. Płytki szklane wg PN-74/C-81513 pomalować badaną farbą przygotowaną wg 3.5.1 aplikatorem o szczelinie $60 \mu\text{m}$ w sposób podany w PN-79/C-81514, po czym suszyć zgodnie z 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić $25 \div 35 \mu\text{m}$.

3.5.3. Wykonanie powłok do pozostałych badań. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą zgodnie z PN-79/C-81514 za pomocą pędzla lub sposobem natrysku i wysuszyć zgodnie z 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić $25 \div 35 \mu\text{m}$.

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej po-

wietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 72 h. Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili osiągnięcia przez powłokę 7 stopnia wyschnięcia.

3.5.5. Pomiar grubości powłok wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym, gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.6. Opis badań

3.6.1. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę należy przeprowadzić gołym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych na płytach stalowych zgodnie z 3.5.3.

3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie podwyższonej temperatury wykonać na powłoce przygotowanej wg 3.5.3 i aklimatyzowanej wg 3.5.4, umieszczając ją w suszarce w temperaturze $120 \pm 2^\circ\text{C}$ na 6 h, lub w temperaturze $150 \pm 2^\circ\text{C}$ na 1 h. Po wyjęciu z suszarki i doprowadzeniu do temperatury otoczenia powłoka powinna odpowiadać wymaganiom określonym w 3.1 m).

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest zobowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farbę ftalową kopolimeryzowaną do gruntowania prądoprzewodzącą, styrenowaną popielatą, należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm^3) lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy i mające wymiary zgodnie z PN-78/O-79021.

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

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 4.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Chemiczne HAJDUKI Chorzów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/6113-38. Zaktualizowano metody badań.

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 Szpachlówki i kity szpachlowe. Wstępne próby techniczne

PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do 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. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-73/0517-11 Ksylen

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

4. Wymagania dotyczące hoboków uniwersalnych

a) materiał: blacha stalowa ocynkowana,

b) wymiary — wg tablicy.

Pojemność nominalna, dm ³	Wysokość mm	Średnica mm	Grubość blachy, mm	Masa kg
25	400 ±2	306 ±1	0,5	3,2
50	500 ±2	383 ±1	0,6	5,4

c) szczelność hoboka sprawdza się przez zanurzenie hoboka w wodzie do wysokości przewężenia; przecieki w miejscach łączenia wskazują na nieszczelność i dyskwalifikują opakowanie;

d) wytrzymałość uchwytów i ich zamocowania sprawdza się przez zawieszenie hoboka na uchwytach i poddawanie go działaniu: masy 75 kg — w przypadku hoboka pojemności 25 dm³ oraz masy 150 kg — w przypadku hoboka pojemności 50 dm³; hoboki odpowiadają wymaganiom, gdy po takiej próbie nie wystąpiło oderwanie ani odkształcenie uchwytów.

5. Symbol

wg SWW — 1313-329,

wg KTM — 1313-329-838-206.

6. Autor projektu normy — mgr inż. Alicja Dorywalska — Zakłady Chemiczne HAJDUKI.