

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Podkłady chemoutwardzalne do mebli	6113-48
		Grupa katalogowa X 24 <sup>1)</sup>

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są podkłady chemoutwardzalne do mebli, których składnik I stanowi zawiesinę pigmentów w spoiwie zawierającym w swym składzie mieszaninę żywic syntetycznych, plastyfikatorów i rozcieńczalników, a składnik II (utwardzacz) stanowi mieszaninę kwasu solnego w alkoholach alifatycznych.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Podkłady chemoutwardzalne do mebli stosowane są do malowania powierzchni drewnianych i drewnopochodnych metodą pneumatycznego natrysku i polewania pod emalie chemoutwardzalne matowe i półmatowe.

## 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-65/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
- PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
- PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
- PN-61/M-59134 Papiery ściernie. Arkusze
- PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań
- BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne
- BN-64/6110-07 Wyroby lakierowe. Próby szlifowalności oraz matowienia powłok lakierowych
- BN-71/6118-12 Utwardzacze do wyrobów chemoutwardzalnych
- BN-69/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych
- BN-69/7122-11 Płyty pilśniowe z drewna
- Pozostałe normy związane podane są w 3.1.

## 2. OZNACZENIE

**Przykład oznaczenia podkładu chemoutwardzalnego do mebli białego:**

PODKŁAD CHEMOUTWARDZALNY DO MEBLI BIAŁY<sup>2)</sup>

1317-331 BN-71/6113-48

<sup>1)</sup>Symbol wg SWW: 1317-331.

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

## 3.1. Wymagania

Wymagania		Metody badań wg
<b>Składnik I</b>		
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z	PN-65/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, sek	160±200	PN-64/C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup>	1,35÷1,45	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	40	PN-66/C-81512
e) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	25	BN-64/6110-09
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	1	PN/C-04007
<b>Wyrób w stanie płynnym</b>		
(składnik I + II)		
g) Stabilność wyrobu, godz, co najmniej	6	3.5.1
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20±2°C i wilgotności względnej powietrza 65±5%		
- stopień 1, min	15±25	
- stopień 3, godz, najwyżej	3	
- stopień 5, godz	11±14	PN-69/C-81519
i) Krycie ilościowe, g/m <sup>2</sup> , najwyżej	280	PN-70/C-81536
j) Rozlewność przy lepkości roboczej, stopień, co najmniej	5	PN-67/C-81507
<b>Powłoka</b>		
k) Wygląd powłoki	zgodnie z	3.5.2
l) Przyczepność, stopień	4	BN-68/6110-26
m) Twardość względna powłoki	0,5÷0,7	PN-53/C-81530
n) Szlifowalność powłoki	zgodnie z	3.5.3
o) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, wytrzymuje cykli, co najmniej	12	BN-66/6110-15

<sup>2)</sup>Dopuszcza się stosowanie symbolu handlowego zgodnie z aktualnym cennikiem wydanym przez "Chemifarb" w Gliwicach

3.2. Trwałość. Składnik I podkładu chemoutwardzalnego do mebli powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy licząc od daty produkcji. W okresie tym dopuszczalny jest wzrost lepkości do 30% w stosunku do górnej granicy lepkości, który powinien ustąpić po dodaniu około 5% rozcieńczalnika do wyrobów lakierowych celulozowych RC-07 wg BN-69/6118-30.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-65/C-81503.

#### 3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. W naczyniu szklanym, porcelanowym lub innym kwasoodpornym, wymieszać starannie 100 cz. wag. składnika I z 5,5 cz. wag. składnika II (utwardzacz do wyrobów chemoutwardzalnych wg BN-71/6118-12) lub 100 ml składnika I z 8,5 ml składnika II, po czym rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RC-07 wg BN-69/6118-30 do lepkości roboczej  $30 \pm 2$  sek wg kubka Forda.

3.4.2. Przygotowanie powłok. Płytki z drewnia liściastego (brzoza lub olcha) lub z płyty pilśniowej twardej wg BN-69/7122-11 nasyczonej lub nie-nasyczonej roztworem kleju glutynowego oraz płytki szklane przygotowane wg PN-64/C-81513 pomalować dwukrotnie sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 badanym podkładem przygotowanym wg 3.4.1 i wysuszyć do 5 stopnia wyschnięcia wg 3.1 h).

Powłoki powinny mieć grubość  $80 \div 100 \mu\text{m}$ .

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w sposób następujący:

a) w przypadku badania przyczepności

16 godz w temperaturze  $55 \pm 5^\circ\text{C}$

b) w przypadku badania twardości

48 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności

względnej powietrza  $65 \pm 5\%$

c) w przypadku badania szlifowalności

12 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$

d) w przypadku badania odporności na zmienne temperatury

24 godz w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$ .

3.4.4. Pomiar grubości powłok - wykonać czujnikiem mikrometrycznym lub innym przyrządem zapewniającym dokładność pomiaru do  $5 \mu\text{m}$ .

#### 3.5. Opis badań

3.5.1. Badanie stabilności wyrobu. Próbkę badanego podkładu przygotowanego wg 3.4.1 pozostawić pod przykryciem w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  na okres 6 godz. Po tym czasie lepkość mieszaniny nie powinna wzrosnąć więcej niż 100% w stosunku do lepkości roboczej podanej w 3.4.1.

3.5.2. Określenie wyglądu powłoki należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoka powinna być gładka, matowa, bez pęcherzy i zmarszczeń.

3.5.3. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane na płytkach drewnianych lub z płyty pilśniowej szlifować na sucho za pomocą próbnika BN-64/6110-07 stosując papier ścierny 3/320 wg PN-61/M-59134. Po 20 cyklach szlifowania powłoka powinna być gładka i matowa, a użyty do szlifowania papier nie powinien ulec zamuleniu.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkłady chemoutwardzalne do mebli należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w boki z blachy stalowej ocynkowanej wg BN-65/5043-01 lub puszki blaszane jednorazowego użytku o pojemności 15 l. Dopuszcza się stosowanie innych opakowań uzgodnionych między dostawcą a odbiorcą o wymiarach zgodnych z PN-64/O-79021.

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

K O N I E C