

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze 110 ÷ 130°C do lodówek biały	6113-52
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu do lodówek biały — zawiesina pigmentu i wypełniacza w roztworze żywicy ftalowej i melaminowej butylowanej w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu biały stosuje się do gruntowania powierzchni stalowych uprzednio odpowiednio przygotowanych pod emalie piecowe, przede wszystkim do malowania lodówek.

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

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

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-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych

Pozostałe normy związane podano w 3.2.

2. OZNACZENIE

PODKŁAD FTALOWY KARBAMIDOWY SCHNĄCY
W PIECU W TEMPERATURZE 110 ÷ 130°C
DO LODÓWEK BIAŁY BN-72/6113-52
SWW 1313-434

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-434.

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze 110 ÷ 130°C do lodówek biały powinien tworzyć mieszaninę jednorodną.

3.2. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne, zanieczyszczenia mechaniczne, % wag., najwyżej	0,15 3.6
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	40 ÷ 30 PN-64/C-81503
c) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	21 PN/C-04007
d) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	20 BN-64/6110-09
e) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,5 BN-64/6110-11
f) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	35 PN-66/C-811512
g) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej	240 3.7
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 120 ± 5°C, min, najwyżej — stopień 4	30 PN-69/C-81519
i) Wygląd powłoki	zgodnie z 3.8
j) Połysk powłoki, stopień, najwyżej	5 BN-66/6110-18
k) Szlifowalność powłoki	wytrzymuje próbę 3.9
l) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	3 PN-64/C-81531
l) Twardość względna powłoki	0,35 ÷ 0,50 PN-53/C-81530
m) Odporność powłoki na uderzenie spadku ciężarka, cm, co najmniej	40 PN-54/C-81526
n) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A, co najmniej	5 PN-69/C-81528

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów 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)

3.3. Trwałość. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu do lodówek biały powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie podwyższenie lepkości nie powinno przekraczać 25% i powinno ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do ftalowych wyrobów lakierowych RF-04 wg BN-67/6118-28. Wyrób można stosować po 6 miesiącach, jeżeli spełnia wymagania wymienione w 3.1 i 3.2.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-53/C-81500.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Przygotować wg PN-64/C-81513 10 płytek stalowych oraz 6 płytek szklanych i pomalować badanym podkładem przez polanie. Otrzymane powłoki suszyć przez 15 min w temperaturze otoczenia w pozycji pionowej, a następnie przez 30 min w temperaturze $120 \pm 5^\circ\text{C}$.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.5.1 przed wykonaniem badań należy aklimatyzować 2 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

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

3.6. Wstępne próby techniczne. Po przygotowaniu średniej próbki laboratoryjnej zgodnie z PN-53/C-81500 przeprowadzić badania zgodnie z PN-72/C-81503. W przypadku stwierdzenia obecności zanieczyszczeń na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm powyżej 0,15% należy uznać, że wyrób nie odpowiada wymaganiom normy.

3.7. Badanie krycia ilościowego wykonać zgodnie z PN-70/C-81536 stosując wyrób o lepkości 30 s wg kubka Forda 4 mm.

3.8. Wygląd powłoki. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

Powłoki powinny być gładkie bez zacieków i chropowatości.

3.9. Badania szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych szlifować wg BN-64/6110-07 czterokrotnie papierem ściernym nr 3/320 wg PN-61/M-59134 z użyciem wody. Powłoka powinna być gładka i matowa, a papier ścierny użyty do szlifowania nie powinien ulec zamuleni.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu do lodówek biały należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 l zgodnie z BN-65/5043-01.

Dopuszcza się stosowanie innych opakowań uprzednio uzgodnionych z odbiorcą o wymiarach zgodnych z PN-64/O-79021.

4.2. Przechowywanie. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu do lodówek biały należy przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych w pomieszczeniach w temperaturze $5 \div 20^\circ\text{C}$ i chronić przed działaniem promieni słonecznych.

4.3. Transport. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu do lodówek biały należy transportować krytymi środkami lokomocji, chroniącymi wyrób przed działaniem czynników atmosferycznych, zabezpieczając przed przemieszczaniem się opakowań.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6113-52

a) Niniejsza norma zastępuje ZN-71/MPChem-FL-515 Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $110 \div 130^\circ\text{C}$ do lodówek biały.

b) Symbol wg SWA: 3434-315-010.

c) Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych obowiązujące od dnia 15 IX 1968 r. (Dz.Z i ZK nr 20 z dnia 30 IX 1968 r. poz. 84).