

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A   B R A N Ż O W A	<b>BN-86</b>
	<b>Farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania akrylowana na stolarkę budowlaną białą</b>	<b>6113-81</b>
		Grupa katalogowa 1024

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania akrylowana na stolarkę budowlaną, biała, stanowiąca zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy ftalowej akrylowanej z dodatkiem środków modyfikujących.

**1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania akrylowana na stolarkę budowlaną białą przeznaczona jest do malowania stolarki budowlanej z drewna iglastego metodą natrysku elektrostatycznego. Farbę tę można na-

nosić również natryskiem pneumatycznym, przez zanużanie, pędzlem lub aplikatorem.

## 2. OZNACZENIE

FARBA FTALOWA KOPOLIMERYZOWANA  
DO GRUNTOWANIA AKRYLOWANA NA STOLARKĘ  
BUDOWLANĄ BIAŁĄ

BN-86/6113-81 KTM 1313 329 790 109

## 3. WYMAGANIA I BADANIA

### 3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm. $\%(m/m)$ , najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,1	PN-81/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	90 ÷ 120	PN-81/C-81508 Metoda A
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,3	PN-82/C-81551 Metoda B
d) Zawartość substancji lotnych, $\%(m/m)$ , najwyżej	45	PN-84/C-81512 Metoda B
e) Roztarcie pigmentów, $\mu m$ , najwyżej	50	BN-78/6110-09
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	21	BN-83/6110-39
g) Oporność właściwa w temperaturze 20 ± 0,5°C, $\Omega \cdot cm$	5 · 10 <sup>8</sup> ÷ 1 · 10 <sup>9</sup>	BN-70/6110-31 p. 2.8.2
h) Krycie jakościowe, stopień	II	PN-70/C-81536
i) Rozlewność przy umownej lepkości roboczej 25 ÷ 30 s, stopień, co najmniej	7	PN-67/C-81507
j) Czas schnięcia w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, najwyżej		PN-79/C-81519
— stopień I, min	15	
— stopień 6, h	7	
k) Wygląd powłoki	gładka, bez zmarszczeń, zacieków, matowa	3.6.1
l) Przyczepność nożem o pojedynczym ostrzu, stopień <sup>1)</sup>	2	PN-80/C-81531
l) Przyczepność nożem krążkowym A, stopień	2	PN-80/C-81531
m) Twardość względna powłoki wg wahadła Persozu, co najmniej	0,2	PN-79/C-81530
n) Elastyczność powłoki	3	PN-76/C-81528 Metoda A
o) Odporność powłoki na działanie podwyższonej temperatury do +60 ± 5°C	powłoka bez zmian, dopuszczalne lekkie żółknięcie	3.6.2
p) Odporność powłoki na działanie wody w ciągu 24 h	powłoka bez zmian	PN-76/C-81521 p. 2.2
r) Odporność powłoki na działanie lampy kwarcowej	powłoka bez zmian	3.6.3
s) Odporność na działanie zmiennych temperatur, cykli, co najmniej	8	BN-66/6110-15
t) Przydatność powłoki do szlifowania	wytrzymuje próbę	3.6.4

<sup>1)</sup> Dla zakładów stolarki budowlanej.

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb  
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Chemii Przemysłowej dnia 25 sierpnia 1986 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1987 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1987, poz. 10)

**3.2. Trwałość.** Farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntowania akrylowana na stolarkę budowlaną biała powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny w tym czasie wzrost lepkości umownej do 40% powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do wyrobów ftalowych kopolimeryzowanych akrylowanych na stolarkę budowlaną wg BN-86/6118-34.

### 3.3. Program badań

**3.3.1. Badania pełne** polegają na sprawdzaniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na pół roku oraz przy każdej zmianie surowców lub metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu, jak również w przypadku badań rozjemczych.

**3.3.2. Badania niepełne** polegają na sprawdzaniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1 d), h), i), m), n), o), p), r), s).

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

**3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej** wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu wstępnych prób technicznych wg PN-72/C-81503.

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

**3.5.1. Przygotowanie farby.** Badaną farbą należy starannie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów ftalowych kopolimeryzowanych akrylowanych na stolarkę budowlaną wg BN-86/6118-34 do umownej lepkości roboczej  $25 \div 30$  s mierzonej kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508 metoda A i oporności właściwej  $1 \cdot 10^7 - 5 \cdot 10^7 \Omega \cdot \text{cm}$ .

**3.5.2. Wykonanie powłok.** Płytki stalowe, szklane i drewniane przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować badaną farbą sposobem natrysku wg PN-79/C-81514. Do przygotowania powłok dopuszcza się stosowanie aplikatora lub pędzla. Otrzymane wymalowanie suszyć wg 3.1j) do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki powinna wynosić: na płytkach drewnianych i stalowych  $35 \div 40 \mu\text{m}$ , na płytkach szklanych  $25 \div 30 \mu\text{m}$ .

Powłoki na płytkach drewnianych służą do badania przyczepności, odporności na działanie wody, odporności na działanie zmiennych temperatur i przydatności do szlifowania.

Powłoki na płytkach szklanych służą do badania czasu schnięcia, twardości, odporności na podwyższoną temperaturę, odporności na działanie lampy kwarcowej oraz wyglądu powłoki.

Powłoki na płytkach stalowych służą do badania elastyczności i krycia.

**3.5.3. Aklimatyzacja powłok.** Powłoki po osiągnięciu 6 stopnia wyschnięcia aklimatyzować w temperaturze  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  przez: 2 h do badania przydatności do szlifowania i 72 h do pozostałych badań.

**3.5.4. Pomiar grubości powłok** na płytkach stalowych wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515, na płytkach szklanych i drewnianych czujnikiem zegarowym umożliwiającym uzyskanie dokładności pomiaru do 10% grubości powłoki.

### 3.6. Opis badań

**3.6.1. Ocena wyglądu powłoki.** Oceny dokonać wizualnie, nie uzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na trzech powłokach przygotowanych na płytkach szklanych wg 3.5.2. Powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1k).

**3.6.2. Badanie odporności powłoki na działanie podwyższonej temperatury do  $+60 \pm 5^\circ\text{C}$ .** Powłoki przygotowane na co najmniej trzech płytkach szklanych wg 3.5 umieścić na 1 h w temperaturze  $+60 \pm 5^\circ\text{C}$ . Po wyjęciu i doprowadzeniu powłok do temperatury otoczenia dokonać oceny wizualnie, nie uzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1o).

**3.6.3. Badanie odporności powłok na działanie lampy kwarcowej.** Powłoki przygotowane na co najmniej trzech płytkach szklanych wg 3.5 zakryć do połowy czarnym papierem i naświetlać z odległości 25 cm przez 24 h lampą kwarcową typu Famed L-6 z filtrem wg BN-71/6110-33. Powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1r).

**3.6.4. Badanie przydatności do szlifowania.** Powłoki przygotowane na co najmniej trzech płytkach drewnianych wg 3.5 szlifować na sucho wg BN-75/6110-07 papierem ściernym P 240 wg PN-76/M-59107. Dopuszcza się punktowe ślady pyłu na papierze ściernym.

**3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy zaświadczenie kontroli jakości wyrobu.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Farbę ftalową kopolimeryzowaną do gruntowania akrylowaną na stolarkę budowlaną białą należy pakować wg PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione pomiędzy producentem, przewoźnikiem i odbiorcą, nie obniżające jakości wyrobu podczas składowania i mające wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021. Opakowania powinny być zgodne z wymaganiami obowiązujących przepisów przewozowych<sup>1)</sup>. Sztuki przesyłki za-

<sup>1)</sup> Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

wierające farbę ftalową kopolimeryzowaną do gruntuowania akrylowaną na stolarkę budowlaną białą powinny być zaopatrzone w nalepkę wg wzoru Nr 3 „Materiały ciekłe zapalne RID/ADR“<sup>1)</sup>.

#### 4.2. Przechowywanie — wg PN-73/C-81400.

<sup>1)</sup> Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

**4.3. Transport.** Farba ftalowa kopolimeryzowana do gruntuowania akrylowana na stolarkę budowlaną białą jest materiałem niebezpiecznym klasy 3 p. 5c wg RID/ADR<sup>1)</sup>, powinna być przewożona zgodnie z obowiązującymi dla materiałów niebezpiecznych przepisami transportowymi<sup>1)</sup> oraz wg PN-73/C-81400.

<sup>1)</sup> Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

## K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Dębicka Fabryka Farb i Lakierów.

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

PN-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badanie szlifowalności powłok

BN-71/6110-33 Wyroby lakierowe. Określanie odporności powłok lakierowych na działanie światła

BN-86/6118-34 Rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych kopolimeryzowanych akrylowanych na stolarkę budowlaną

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

**3. Dokumenty związane stanowiące uzupełnienie przepisów transportowych wymienionych w PN-73/C-81400**

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. „Prawo przewozowe“ (Dz. U. nr 53, poz. 272 z 1984 r.)

Regulamin Przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczeniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9, poz. 68 z 1985 r.)

Regulamin dla międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych — RID — stanowiący Załącznik B do konwencji o międzynarodowym przewozie kolejami (COTIF) (Dz. TiZK nr 7, poz. 44 z 1985 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Ustawa z dnia 1 lutego 1983 r. — „Prawo o ruchu drogowym“ (Dz. U. nr 6, poz. 35)

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24, poz. 123 z 1963 r. i nr 35, poz. 250 z 1968 r.)

Rozporządzenie Ministrów Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 2 grudnia 1983 r. w sprawie warunków i kontroli przewozu drogowego materiałów niebezpiecznych (Dz. U. nr 67, poz. 301 z 1983 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Załącznik A i B do Umowy europejskiej z 30 września 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

**4. Symbol wyrobu wg SWA** — 3329 742 010.

**5. Autor projektu normy** — mgr inż. Anna Hosaja, Dębicka Fabryka Farb i Lakierów.

**6. Klasyfikacja produktu**

klasa 3 p. 5c Im. 301 wg RID,

klasa 3 p. 5c Im. 2301 wg ADR.

**7. Wyrób dopuszczony przez PZH** pismem z dnia 7.12.1979 r. znak: HK/III-9/262/79.

**8. Dotychczasowe normy** — ZN-79/MPCh-TF-2406 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1987 r.