

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Lakiery ftalowe kopolimeryzowane schnące na powietrzu styrenowane	6114-06
		Zamiast BN-68/6114-06
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są lakiery ftalowe kopolimeryzowane - 50-procentowy roztwór żywicy alkalidowej styrenowanej w ksylenie i rozpuszczalnikach polarnych z dodatkiem inhibitorów korozji.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakiery ftalowe kopolimeryzowane stosuje się do ostatecznego pokrywania detali drewnianych i metalowych.

2. OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od metody nanoszenia różni się dwa rodzaje lakierów:

A - lakier ftalowy kopolimeryzowany na powietrzu do elektrostatycznego natrysku styrenowany, przystosowany do malowania natryskiem elektrostatycznym.

B - lakier ftalowy kopolimeryzowany schnący na powietrzu, styrenowany, przystosowany do nanoszenia sposobem natrysku.

2.2. Przykład oznaczenia lakieru ftalowego kopolimeryzowanego schnącego na powietrzu do elektrostatycznego natrysku, styrenowanego:

LAKIER FTALOWY KOPOLIMERYZOWANY SCHNĄCY
NA POWIETRZU DO ELEKTROSTATYCZNEGO NATRYSKU,
STYRENOWANY

BN-75/6114-06 SWA 33 11-391-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Rodzaje		Metody badań, wg
	A	B	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503		
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	30 ÷ 60		PN-81/C-81508 Metoda A
c) Barwa wg skali jodowej, najwyżej	130		PN-58/C-04526
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	50		PN-79/C-81512
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	21		PN/C-04007
f) Oporność właściwa w temperaturze 20 ± 5 °C, Ω · cm	7 · 10 ⁴ ÷ 4 · 10 ⁵	-	BN-70/6110-31
g) Stała dielektryczna w temperaturze 20 ± 0,1 °C	6,0 ÷ 6,6	-	BN-70/6110-31
h) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,1		BN-64/6110-11
i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %			
- stopień 1, min, najwyżej	20		PN-79/C-81519
- stopień 4, h, najwyżej	2		
j) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3		PN-76/C-81528 Metoda A
k) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	30		PN-54/C-81526
l) Twardość względna powłoki, wg wahadła Persoza, co najmniej	0,2		PN-79/C-81530
ł) Przyczepność, stopień	1		PN-80/C-81531

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 22 października 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1976 poz. 14)

3.2. Trwałość. Lakiery ftalowe kopolimeryzowane nie powinny ulegać zmianom w ciągu 9 miesięcy licząc od daty produkcji.

Dopuszczalne jest w tym okresie zwiększenie lepkości umownej do 20 %, które powinno ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika RF-02 wg BN-67/6118-28 w przypadku lakieru rodzaju A lub rozcieńczalnika RF-01 wg BN-67/6118-28 w przypadku rodzaju B.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania petne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej raz na kwartał, przy każdej zmianie stosowanych surowców lub metod technologicznych oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepetne polegają na sprawdzeniu następujących parametrów: wstępnych prób technicznych czasu wypływu, oporności właściwej i czasu schnięcia. Należy je wykonywać dla każdej partii wyrobu.

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

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Lakier rodzaju A należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RF-02 wg BN-67/6118-28 natomiast lakier rodzaju B rozcieńczalnikiem RF-01 wg

BN-67/6118-28 do lepkości umownej roboczej 22 ± 24 s mierzonej kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508 Metoda A.

3.5.2. Wykonanie powłok. Powłoki szklane i stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 należy pomalować lakierem rodzaju A metodą natrysku elektrostatycznego natomiast lakierem rodzaju B sposobem natrysku, jednorazowo na krzyż zgodnie z PN-79/C-81514 a następnie wysuszyć do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki do badań powinna wynosić 20 ± 30 μm .

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 2 μm .

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ przez 48 h.

3.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakiery ftalowe kopolimeryzowane należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm^3 oraz bębny o pojemności 200 dm^3 .

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Dębicka Fabryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6114-06

- a/ wprowadzono nazewnictwo i symbolikę wg SWA,
- b/ wprowadzono podział badań na petne i niepetne,
- c/ wprowadzono aktualne metody badań dotyczące wstępnych prób technicznych, czasu schnięcia, elastyczności, twardości i przyczepności,
- d/ wprowadzono wymagania dla lakieru ftalowego kopolimeryzowanego schnącego na powietrzu przystosowanego do malowania pędzlem.

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 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

BN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych

Pozostałe normy związane podano w p. 3.1 w tablicy.

4. Autor projektu normy - mgr inż. Barbara Przygoda, Dębicka Fabryka Farb i Lakierów.

5. Wydanie 3 - stan aktualny: grudzień 1981; uaktualniono normy związane oraz wprowadzono zmianę: zmiana 1 - Biuletyn PKNMiJ nr 5/80