

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-75
	Lakier ftalowy modyfikowany schnący w piecu krystaliczny	6114-09
		Zamiast BN-63/6114-09
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier ftalowy modyfikowany schnący w piecu krystaliczny stanowiący roztwór żywicy ftalowych modyfikowanych olejem tungowym z dodatkiem sykatyw.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier ftalowy modyfikowany schnący w piecu krystaliczny stosuje się do ostatecznego malowania dekoracyjnego maszyn precyzyjnych, przyrządów pomiarowych i przedmiotów galanteryjnych. Lakier nanosi się pędzlem lub natryskiem.

2. OZNACZENIE

LAKIER FTALOWY MODYFIKOWANY
SCHNĄCY W PIECU KRYSZTALICZNY
BN-75/6114-09 SWA 3212-611-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1 Zestawienie wymagań i badań

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	30 ÷ 60	PN-81/C-81508 metoda A
c) Barwa wg skali jodowej, najwyżej	130	PN-84/C-04534/02
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	50	PN-84/C-81512 metoda B
e) Rozlewność, stopień, co najmniej	8	PN-67/C-81507
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 120 ±5°C do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, h, najwyżej	2	PN-79/C-81519

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

ed. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
g) Wygląd powłoki	zgodny z wzorcem	p. 3,5
h) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
i) Elastyczność powłoki	3	PN-76/C-81528 metoda A

3.2. Trwałość. Lakier ftalowy modyfikowany schnący w piecu krystaliczny powinien odpowiadać wymaganiom normy przez 5 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym okresie wzrost lepkości o 20% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej — wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg PN-72/C-81503.

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować badanym lakierem jednorazowo sposobem natrysku zgodnie z PN-79/C-81514 i umieścić w atmosferze gazów spalinowych w temperaturze 30 ÷ 60°C. Po otrzymaniu efektu dekoracyjnego (powstaniu kryształów), co trwa najwyżej 1 h, płytki należy umieścić w temperaturze 120 ±5°C na 1 h w celu całkowitego wyschnięcia.

3.4.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5% w ciągu 2 h.

3.5. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości około 30 cm. Rysunek kryształów lakieru powinien być zgodny z rysunkiem kryształów emalii ftalowej modyfikowanej specjalnej schnącej w piecu krystalicznej czarnej, której wzorec znajduje się w Katalogu Wyrobów Lakierowych dla Lotnictwa.¹⁾

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 25 lipca 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1975 poz. 82)

3.6. Ocena wyników badań. Partia wyrobu jest zgodna z wymaganiami normy, jeżeli własności jej odpowiadają parametrom jakościowym podanym w 3.1. i 3.2.

Dopuszcza się zwolnienie wyrobu do obrotu handlowego na podstawie przeprowadzenia badań niepełnych z jednoczesnym zagwarantowaniem przez wytwórcę zgodności wszystkich pozostałych parametrów z wymaganiami normy.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier ftalowy modyfikowany schnący w piecu krystaliczny należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³. Dopuszcza się stosowanie innego rodzaju opakowań na podstawie uzgodnień między producentem i dostawcą.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakład Doświadczalny „Radofil” Radom ul. Czarna 29.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6114-09. Wprowadzono nowe metody badań dotyczące: wstępnych prób technicznych, rozlewności, czasu schnięcia, elastyczności.

3. Normy i dokumenty 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-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

Katalog Wyrobów Lakierowych dla Lotnictwa, Radomska Fabryka Farb i Lakierów.

4. Autor projektu normy. — inż. Edward Kot — Zakład Doświadczalny Drobnomontażowej Produkcji Wyrobów Lakierowych RADOFIL, Radom.

5. Wydanie 3 — stan aktualny: październik 1985 — uaktualniono normy związane.