

czalny wzrost lepkości w okresie gwarancyjnym powinien ustąpić po dodaniu 6% benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy 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. Lakier pentaftalowy bezbarwny lotniczy po dokładnym wymieszaniu należy przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,07 mm oraz rozcieńczyć benzyną do lakierów do lepkości roboczej $30 \div 35$ sek, mierzonej kubkiem Forda.

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-64/C-81513 pomalować jednorazowo badanym lakierem sposobem natrysku zgodnie z PN-59/C-81514 i wysuszyć do stanu praktycznie całkowitego wyschnięcia zgodnie z 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić $15 \div 20 \mu\text{m}$.

3.4.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.4.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w ciągu 48 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$.

3.4.5. Liczba powłok do badań. Należy przygotować co najmniej 17 powłok na płytkach stalowych i 8 powłok na płytkach szklanych.

3.5. Opis badań

3.5.1. Ocena wyglądu powłoki. Powłokę ocenić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Badanie wykonać na co najmniej trzech powłokach na płytkach stalowych, z których każda powinna odpowiadać wymaganiom wg 3.1 i).

3.5.2. Określanie odporności na działanie mieszaniny benzyny B-70 z benzenem. Powłokę przygotowaną na płycie stalowej wg 3.4.2, suszoną w temperaturze 70°C w ciągu 5 godz i aklimatyzowaną w ciągu 24 godz w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ przy wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$, zanurzyć w mieszaninie benzyny lotniczej B-70 i benzenu wg PN-54/C-97002 (w stosunku wagowym 3:2) i natychmiast wyjąć. Po osuszeniu za pomocą bibuły powłoka nie powinna wykazywać odlepu przy dotknięciu brzoścem palca, a elastyczność powinna być zgodna z 3.1 j).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier pentaftalowy bezbarwny lotniczy należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w bańki stalowe z blachy ocynkowanej o pojemności 25 i 50 l oraz inne opakowania nie obniżające jakości lakieru.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-66/6114-52

Wymagania dla benzyny lotniczej B-70

Zestaw frakcji:	
a) początek destylacji, $^\circ\text{C}$, co najmniej	40
b) 10% oddestyluje w temperaturze, $^\circ\text{C}$, najwyżej	88
c) 50% oddestyluje w temperaturze, $^\circ\text{C}$, najwyżej	105
d) 90% oddestyluje w temperaturze, $^\circ\text{C}$, najwyżej	145
e) 97,5% oddestyluje w temperaturze, $^\circ\text{C}$, najwyżej	180
f) pozostałość i straty, %, najwyżej	2,5
g) pozostałość, %, najwyżej	1,5
Liczba kwasowa, mg KOH na 100 ml benzyny, najwyżej	1

Temperatura początku krystalizacji, $^\circ\text{C}$, najwyżej	60
Liczba jodowa, mg jodu na 100 g benzyny, najwyżej	10
Zawartość węglowodorów aromatycznych, %, najwyżej	20
Zawartość smoł w 100 ml benzyny, mg, najwyżej	2
Zawartość siarki, %, najwyżej	0,05
Korozyjność (badania na płycie miedzianej)	wytrzymuje
Kwasów i zasad rozpuszczalnych w wodzie	brak
Zanieczyszczeń mechanicznych i wody	brak
Przeźroczystość	przeźroczysta
Barwa	bezbarna