

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANZOWA	BN-75
	Lakier poliwinylowy do klejenia	6114-53
		Zamiast BN-69/6114-53
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier poliwinylowy do klejenia — roztwór chlorowanego polichlorku winylu w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatora.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier stosuje się do klejenia tkaniny lotniczej z drewnem (sklejka) w konstrukcjach lotniczych.

2. OZNACZENIE

LAKIER POLIWINYLOWY DO KLEJENIA
BN-75/6114-53 SWA 7710-275-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań — wg tablicy na str. 2.

3.2. Trwałość. Lakier poliwinylowy do klejenia powinien odpowiadać wymaganiom normy przez 9 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości do 25% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do wyrobów poliwinylowych na metale lekkie wg BN-67/6118-27.

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

3.4. Przygotowanie powłok do badań

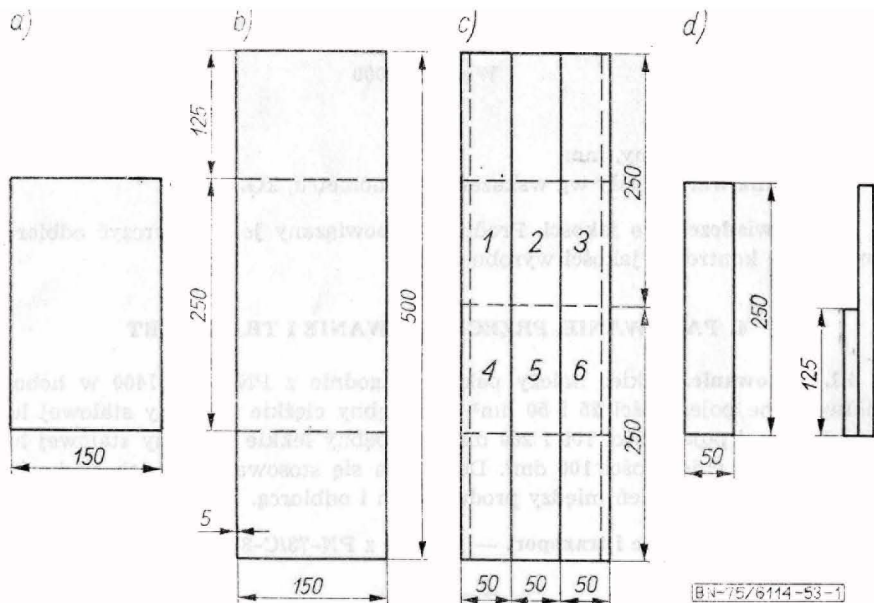
3.4.1. Wykonanie powłok do badania czasu schnięcia. Płytkę ze sklejki lotniczej o wymiarach 250×150×3 mm przeszlirować papierem ściernym wg PN-71/M-59107 o wielkości ziarna nr 12 i pomalować jednorazowo badanym lakierem za pomocą pędzla zgodnie z PN-70/C-81514, przy czym zużycie lakieru, czas i temperatura suszenia powinny być zgodne z 3.1 h).

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 29 kwietnia 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)

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z	PN-72/C-81503
b) Barwa wg skali jodowej, najwyżej	76	PN-58/C-04526
c) Lepkość mierzona kubkiem For- da, s	60÷200	PN-64/C-81508
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,1	BN-64/6110-11
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	80	PN-66/C-81512
f) Liczba kwasowa, mg KOH/g, naj- wyżej	0,5	PN-64/C-81509
g) Rozlewność, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
h) Czas schnięcia w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% przy zużyciu 150 g/m ² , do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia, godz, najwyżej	1,5	PN-69/C-81519
i) Wytrzymałość spoiny klejowej na oddzieranie, kG/m, co najmniej	40	p. 3.5

3.4.2. Wykonanie próbek do wytrzymałości spoiny lakierowej na oddzieranie.

Płytkę ze sklejki lotniczej o wymiarach 250×150×3 mm (rys. 1 a) przeszlifować papierem ściernym nr 12 wg PN-71/M-59107 i pokryć trzykrotnie badanym lakierem za pomocą pędzla zgodnie z PN-70/C-81514 stosując 45 min przerwy pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw. Po naniesieniu trzeciej warstwy lakieru natychmiast przykleja się do sklejki pasek tkaniny lotniczej o wymiarach 500 mm wzdłuż osnowy i 160 mm wzdłuż wątku. Sposób przyklejenia tkaniny pokazano na rys. 1 b). Po przyklejeniu tkaninę należy wygładzić i mocno przycisnąć do powierzchni sklejki zwracając uwagę, aby nici osnowy bieging równolegle do dłuższego boku sklejki, a po obydwu stronach krótszego boku płytki pozostał nieprzyklejony nadmiar tkaniny po 125 mm długości. Na tkaninę, gdy dokładnie przylegnie do sklejki, nałożyć warstwę lakieru z pominięciem nadmiaru zwisającego po obydwu krótszych bokach płytki. Łączne zużycie lakieru powinno wynosić nie więcej niż 700 g/m². Następnie sklejkę z przyklejoną tkaniną należy suszyć przez 102 godz w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%. Po tym czasie płytkę rozciąć na 6 równych części (rys. 1c) za pomocą piły tarczowej lub taśmowej, a każdy ze zwisających końców tkaniny rozciąć nożyczkami na 3 równe części. Przygotowaną do badania próbkę pokazano na rys. 1d).



Rys. 1

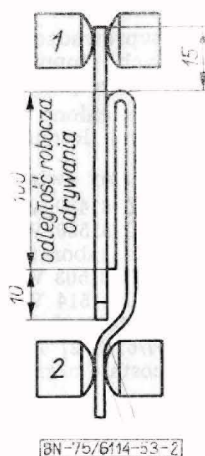
3.5. Badanie wytrzymałości spoiny klejowej na oddzieranie

3.5.1. Zasada badania polega na mierzeniu siły potrzebnej do oderwania tkaniny przyklejonej do sklejkki.

3.5.2. Przyrządy. Badanie wykonuje się na dynamometrze dźwigniowym (zrywarce Schopera) lub innym dynamometrze pracującym na tej samej zasadzie.

3.5.3. Przygotowanie przyrządu i płytki do badań. Przyrząd należy przygotować zgodnie z instrukcją jego obsługi. Tkaninę oderwać ręcznie od sklejkki (od strony związającego nadmiaru tkaniny) na długości 15 mm.

3.5.4. Wykonanie badania. Zaciski dynamometru ustawić w położeniu pozwalającym na uchwycenie płytki i tkaniny, po czym umocować płytkę w zaciskach (1 i 2 rys. 2) i uruchomić dynamometr. Prędkość przesuwania zacisków dynamometru ustawić po 110 mm/min. Wskazania skali podają w kG siłę potrzebną do oderwania tkaniny od sklejkki. Z uwagi na to, że wskazania dynamometru oscylują w pewnym zakresie wartości, do obliczenia należy przyjąć średnią wartość siły potrzebnej do oderwania tkaniny od sklejkki na przestrzeni 100 mm. Badania należy wykonywać na 6 próbkach.



Rys. 2

Na podstawie wyniku średniego obliczyć wytrzymałość spoiny na oddzieranie (W) wg wzoru

$$W = \frac{P}{a} \cdot 1000$$

w którym:

a — szerokość tkaniny, mm,

P — średnia wartość siły wg wskazań dynamometru, kG.

3.6. Zaświadczenie o jakości. Producent obowiązany jest dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³ oraz bębny ciężkie z blachy stalowej lub ocynkowanej pojemności 100 i 200 dm³ lub bębny lekkie z blachy stalowej lub ocynkowanej pojemności 100 dm³. Dopuszcza się stosowanie innych opakowań na podstawie uzgodnień między producentem i odbiorcą.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Radomska Fabryka Farb i Lakierów, Radom.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/6114-53

a) zmienione oznaczenie zgodnie z SWW,

b) wprowadzono nowe normy czynnościowe w zakresie wstępnych prób technicznych, stopnia wyschnięcia, sposobu otrzymywania powłok do badań oraz pakowania, przechowywania i transportu,

c) zmieniono wielkość parametru wytrzymałości na oddzieranie i zawartości substancji lotnych.

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-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-71/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-67/6118-27 Rozcieńczalnik do wyrobów polichlorowinyłowych lotniczych

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Autor projektu normy — inż.