

TWORZYWA SZTUCZNE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-81
	Żywice syntetyczne	6321-06
	Mocznikowa żywica klejowa	
	113 E-1	Grupa katalogowa 1027

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest żywica otrzymana przez polikondensację mocznika z formaldehydem, o nazwie handlowej Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 z dodatkiem utwardzacza jest stosowana do produkcji płyt paździerzowych i wiórowych.

2. OZNACZENIE

MOCZNIKOWA ŻYWICA KLEJOWA 113 E-1
BN-81/6321-06

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 jest mętną cieczą o barwie od mlecznej do żółtej, nie zawierającą zanieczyszczeń mechanicznych.

3.2. Wymagania fizykochemiczne - wg tablicy.

Wymagania	
a) Gęstość w 20°C, g/cm ³	1,24 ÷ 1,29
b) Lepkość w 20°C, mPa·s	200 ÷ 350
c) pH	7,4 ÷ 8,4
d) Zawartość suchej substancji, %, co najmniej	60
e) Mieszalność z wodą, co najmniej	0,6
f) Czas żelowania w temperaturze 80°C, min	2 ÷ 4,5
g) Czas żelowania w temperaturze 100°C, s ¹⁾	40 ÷ 100
h) Zawartość wolnego formaldehydu, %, najwyżej	0,5
1) Badanie przeprowadza się na życzenie odbiorcy.	

3.3. Trwałość. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1, pakowana i przechowywana w warunkach podanych w rozdz. 4, powinna zachować swoje własności w ciągu trzech miesięcy, licząc od daty wyprodukowania.

3.4. Wymagania higieniczne. Wyrób wymaga oceny higienicznej, w zakresie możliwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi, dokonywanej przez Państwowy Zakład Higieny lub Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej dla danej receptury i technologii produkcji.

Po uzyskaniu oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców wyrobu o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości wyrobów.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy pakować do autocystern, cystern wg BN-79/3532-22 lub innych opakowań zabezpieczających produkt nie gorzej niż wyżej wymienione opakowania.

Do cystern i autocystern należy dołączyć dokumenty zawierające co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg rozdz. 2,
- c) numer partii i datę produkcji,
- d) okres trwałości,
- e) masę brutto i netto.

Znakowanie należy wykonać zgodnie z PN-85/O-79252.

4.2. Przechowywanie. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy przechowywać w zamkniętych zbiornikach w temperaturze nie wyższej niż 25°C.

4.3. Transport. Mocznikową żywicę klejową 113 E-1 należy transportować w cysternach lub autocysternach. Mocznikowa żywica klejowa 113 E-1 nie jest materiałem niebezpiecznym i nie podlega przepisom RID/ADR. Należy przewozić ją dowolnymi środkami transportu. Transport kolejowy i samochodowy zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami (patrz informacje dodatkowe).

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- b) oznaczanie gęstości (3.2a),
- c) oznaczanie lepkości (3.2b),
- d) oznaczanie pH (3.2c),

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
dnia 27 października 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1982, poz. 2)

- e) oznaczanie zawartości suchej substancji (3.2d),
- f) oznaczanie mieszalności z wodą (3.2e),
- g) oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 80°C (3.2f),
- h) oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 100°C (3.2g)¹⁾,
- i) oznaczanie zawartości wolnego formaldehydu (3.2h).

Badania przeprowadza się na każdej partii produktu.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Wielkość partii. Partię żywicy stanowi zawartość jednej cysterny lub autocysterny w ilości do 57 t.

5.2.2. Pobieranie próbek. Przy pobieraniu próbek należy stosować wytyczne ogólne wg PN-67/C-04500.

Z każdej cysterny lub autocysterny należy pobrać próbką 5 lub 6 wg PN-74/C-60008 3 próbki pierwotne o masie co najmniej 0,3 kg. Z próbki ogólnej przygotowanej wg PN-67/C-04500 p. 5.7.1 należy pobrać średnią próbkę laboratoryjną o masie co najmniej 0,5 kg.

Pobieranie i przeznaczenie średniej próbki laboratoryjnej - wg PN-67/C-04500.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego wykonać nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Oznaczanie gęstości wykonać wg PN-85/C-04004 p. 2.1.

5.3.3. Oznaczanie lepkości wykonać wg PN-78/C-04019.

¹⁾ Badanie przeprowadza się na życzenie odbiorcy.

5.3.4. Oznaczanie pH wykonać wg PN-77/C-04963 lub BN-80/6321-05 p. 2.5.2. W przypadku analizy rozjemczej, pH należy oznaczyć metodą potencjometryczną.

5.3.5. Oznaczanie zawartości suchej substancji należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.7 w temperaturze $120 \pm 2^{\circ}\text{C}$.

5.3.6. Oznaczanie mieszalności z wodą wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.9.

5.3.7. Oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 80°C należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.11.3.

5.3.8. Oznaczanie czasu żelowania w temperaturze 100°C należy wykonać wg BN-80/6321-05 p. 2.11.3.

5.3.9. Oznaczanie zawartości wolnego formaldehydu należy wykonać metodą siarczynową wg BN-80/6321-05 p. 2.12.1.

5.4. Ocena wyników badań. Partię żywicy należy uznać za zgodną z normą, jeżeli wyniki wszystkich badań odpowiadają wymaganiom normy.

W przypadku uzyskania wyników niezgodnych z wymaganiami normy, badanie, które dało wynik negatywny, należy powtórzyć na podwójnej liczbie losowo pobranych próbek. Jeżeli ponownie uzyska się wynik negatywny, partię należy odrzucić.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii wysłanego produktu, wytwórca jest obowiązany wystawić i przestać do odbiorcy zaświadczenie o wynikach badań, stwierdzające zgodność z wymaganiami normy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG w Pustkowie.
2. Normy i dokumenty związane
- PN-85/C-04004 Ropa naftowa i przetwory naftowe. Oznaczanie gęstości
- PN-78/C-04019 Oznaczanie lepkości dynamicznej lepkościomierzem Höpplera
- PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek
- PN-77/C-04963 Analiza chemiczna. Oznaczanie pH wodnych roztworów produktów chemicznych
- PN-74/C-60008 Próbniki do pobierania próbek produktów bezkształtnych
- PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe
- BN-79/3532-22 Tabor kolejowy. Wagony cysterny. Wymagania i badania techniczne
- BN-80/6321-05 Żywice aminowo-formaldehydowe. Metody badań
- Ustawa o prawie przewozowym z 15 listopada 1984 r. (Dz. U. nr 53, poz. 272 z 1984 r.)
- Regulamin PKP o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. T.iZ.K. nr 9, poz. 68 z 1985 r.)
- Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (MP nr 24, poz. 123 z 1963 r. i nr 35, poz. 250 z 1968 r.)
3. Symbol wg SWW - 1226-421.
4. Autor projektu normy - inż. Stanisława Różak - Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG w Pustkowie.
5. Dotychczas obowiązujące normy. Niniejsza norma zastępuje ZN-77/MPCh/TS-6096 Żywice syntetyczne. Mocznikowa żywica klejowa 113 E
6. Czas żelowania w temperaturze 20^oC oznaczony wg BN-80/6321-05 p. 2. 11. 2 wynosi co najmniej 6 h.
7. Wydanie 2 - stan aktualny; październik 1987 - uaktualniono normy związane oraz wprowadzono:
- zmiana 1 - Biuletyn PKNMiJ nr 1/1983,
- zmiana 2 - Biuletyn PKNMiJ nr 11-12/1985.