

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-79
	Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezwe miniowe	6113-51
		Zamiast BN-72/6113-51
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezwe miniowe będące zawieszoną mieszaniną pigmentów i innych wypełniaczy w spoiwie olejnym lub syntetycznym ftalowym z dodatkiem sykatyw i środków pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezwe miniowe stosuje się do malowania powierzchni żeliwnych i stalowych w celu zabezpieczenia przed działaniem czynników korozyjnych, jako warstwa pasywująca pod farby i emalie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od spoiwa oraz zawartości mieni ołowianej rozróżnia się następujące rodzaje farb miniowych:

a) farba olejna do gruntowania przeciwrdezwe miniowa 80% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 84%, przy czym mieni ołowianej jest co najmniej 80%; symbol SWA: 2121-001-270;

b) farba olejna do gruntowania przeciwrdezwe miniowa 60% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 83%, przy czym mieni ołowianej jest co najmniej 50%; symbol SWA: 2121-002-270;

c) farba ftalowa do gruntowania przeciwrdezwe miniowa 60% o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 60%,

przy czym mieni ołowianej jest co najmniej 36%; symbol SWA: 3121-002-270;

d) farba olejna do gruntowania przeciwrdezwe miniowa Penetrol o zawartości pigmentów i wypełniaczy co najmniej 70%, przy czym mieni ołowianej jest co najmniej 42%; symbol SWA: 2121-017-250.

2.2. Przykład oznaczenia

a) farby olejnej do gruntowania przeciwrdezwe miniowej 60%:

FARBA OLEJNA DO GRUNTOWANIA
PRZECIWRDEZWE MINIOWA 60%
BN-79/6113-51 SWA 2121-002-270

b) farby ftalowej do gruntowania przeciwrdezwe miniowej 60%:

FARBA FTALOWA DO GRUNTOWANIA
PRZECIWRDEZWE MINIOWA 60%
BN-79/6113-51 SWA 3121-002-270

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdezwe miniowe po wymieszaniu i ewentualnym rozcieńczeniu powinny nadawać się do malowania pędzlem.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 30 listopada 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1980, poz. 40)

3.2. Zestawienie wymagań i metody badań – wg tablicy.

Wymagania	Farby do gruntowania przeciwrdzewne miniowe				Metody badań wg
	olejne			ftalowe 60%	
	80%	60%	Penetrol		
a) Wstępne próby techniczne ¹⁾	zgodnie z PN-72/C-81503				
b) Gęstość, g/cm ³ , co najmniej	3,20	2,60	1,80	1,60	PN-82/C-81551 metoda B
c) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	80	80	80	80	BN-78/6110-09
d) Zawartość substancji lotnych, %, (m/m), najwyżej	3,5	6,5	10	25	PN-84/C-81512
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26	26	26	26	PN/C-04007
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	1	3	4	4	PN-67/C-81507
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej					
- stopień 1	18	18	24	12	PN-79/C-81519
- stopień 3	36	36	48	24	
h) Krycie jakościowe, stopień	II	II	I	I	PN-70/C-81536
i) Wygląd powłoki	bez pomarszczeń i zacieków				3,7
j) Przyczepność powłoki, stopień, co najmniej	2	2	2	2	3,8
k) Elastyczność powłoki	5	5	3	5	PN-76/C-81528 metoda A
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	30	40	-	40	PN-54/C-81526
ł) Odporność powłoki na działanie wody destylowanej w ciągu 24 h					PN-76/C-81521 stosując płytki stalowe
- zmatowienie	dopuszcza się zmatowienie powłoki nie znikające po 24 h				
- zmiana odcienia barwy	5	4	3	5	
m) Odporność powłoki na działanie mgły solnej 4 cykle po 24 h					PN-78/C-81523 metoda A
- połysk	słaba utrata połysku		duża utrata połysku	bez zmian	
- zmiana barwy	1	1	1	1	
- spękanie	0	0	0	0	
- spęcherzenie	brak				
- skorodowanie podłoża	podłożę bez zmian				

1) Z wyjątkiem badania wg PN-72/C-81503 p. 2, 2, 5.

3.3. Trwałość. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrdzewne miniowe powinny odpowiadać wymaganiom niniejszej normy w okresie 3 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie zgęstnienie, które powinno ustąpić po dodaniu 5% benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej – wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg 3.2a).

3.5. Program badań

3.5.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.2. Badania pełne

należy przeprowadzać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych, jak również w przypadku badań rozjemczych.

3.5.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności każdej partii wyrobu z następującymi wymaganiami:

- wstępne próby techniczne – wg 3.21a),
- gęstość – wg 3.2b),
- roztarcie – wg 3.2c),
- temperatura zapłonu – wg 3.2e),
- wygląd powłoki – wg 3.2i),
- czas schnięcia (1 i 3 stopnia) – wg 3.2g),
- rozlewność – wg 3.2f),
- krycie – wg 3.2h).

3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Wykonanie powłok. Przygotować co najmniej 10 płytek stalowych oraz 6 płytek szklanych (do badań pełnych) wg PN-74/C-81513, a następnie pomalować je badaną farbą za pomocą pędzla lub aplikatora¹⁾ wg PN-79/C-81514 i wysuszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia wg 3.2g). Grubość powłok do badań powinna wynosić 30 ± 40 μm.

3.6.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować wg PN-06/C-81510 w ciągu:

- 168 h w przypadku farby Penetrol dla powłok przeznaczonych do badania odporności na wodę i mgłę solną,
- 48 h w przypadku wszystkich farb dla powłok przeznaczonych do badania elastyczności,
- 96 h w przypadku powłok przeznaczonych do pozostałych badań.

Czas aklimatyzacji należy liczyć po osiągnięciu 3 stopnia wyschnięcia.

3.6.3. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 2 μm.

3.7. Określenie wyglądu powłoki wykonać nie uzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na płytkach stalowych.

¹⁾ Zaleca się nakładanie powłok za pomocą aplikatora.

3.8. Przyczepność powłok. Próbę przyczepności powłok wykonać wg PN-80/C-81531 nożem krążkowym o rozstawie ostrzy 2 mm.

3.9. 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. Farby olejne i ftalowe do gruntowania przeciwrzdzewne miniowe należy pakować wg PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione między dostawcą, odbiorcą i przewoźnikiem.

4.2. Przechowywanie i transport - wg PN-73/C-81400 i zgodnie z obowiązującymi przepisami²⁾.

²⁾ Patrz: Informacje dodatkowe p. 4.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/6113-51. Zmieniono interpretację oceny powłoki w punktach dotyczących oznaczania odporności na działanie wody oraz na działanie mgły solnej, dostosowując ją do obowiązujących norm czynnościowych.

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-86/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

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

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-80/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Dokumenty związane stanowiące uzupełnienie przepisów transportowych wymienionych w PN-73/C-81400:

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. Prawo przewozowe (Dz. U. Nr 53, poz. 272 z 1984 r.)

Regulamin Przedsiębiorstwa PKP o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. T. i Z. K. Nr 9, poz. 68 z 1985 r.)

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (M.P. Nr 24, poz. 123 z 1963 r. i Nr 35, poz. 250 z 1968 r.)

Rozporządzenie Ministrów Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 2 grudnia 1983 r. w sprawie warunków i kontroli przewozu drogowego materiałów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 67, poz. 301 z 1983 r. wraz z późniejszymi zmianami)

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych. Załącznik II do umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej (RIV) (Dz. T. i Z. K. Nr 15, poz. 119 z 1981 r. wraz z późniejszymi zmianami)

Regulamin dla międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych (RID). Załącznik B do konwencji o międzynarodowym przewozie kolejami (COTIF) (Dz. T. i Z. K. Nr 4, poz. 21 z 1985 r. wraz z późniejszymi zmianami)

Ustawa z dnia 1 lutego 1983 r. Prawo o ruchu drogowym (Dz. U. Nr 6, poz. 35 z 1983 r.)

5. Normy zagraniczne

Anglia BS 2523 1954 Lead based priming

Australia ASK 108 1963 Metal priming paint - anticorrosive

CSRS ČSN 3352 1957 Barwa olejowa zakładni Surikowa
India IS 102 1962 Read mixed Paint. Brushing. Red Lead
Rumunia STAS 3099 1952 Grund 351-1a

6. Symbole wg SWW

dla farb olejnych do gruntowania przeciwrzecznych mianowych 80%, 60% i Penetrolu - 1312-121,

dla farby ftalowej do gruntowania przeciwrzecznej mianowej 60% - 1313-121.

7. Autorzy projektu normy - mgr inż. Andrzej Król, Teresa Jasiniak - Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.

8. Wydanie 3 - stan aktualny: październik 1987

a) uaktualniono normy związane,

b) wprowadzono p. 4 Informacji dodatkowych,

c) uwzględniono zmianę:

zmiana 1 - Biuletyn PKNMiJ nr 11-12/1985.