

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-75
	Lakiery caponowe	6114-10
		Zamiast BN-63/6114-10
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są lakiery caponowe, bezbarwne i barwione - roztwory wysokolepkiej nitrocelulozy w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatorów.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakiery caponowe stosuje się do dekoracyjnego i ochronnego malowania powierzchni wyrobów metalowych, szklanych i papierowych dla nadania im połysku, koloru oraz w celu ochrony przed wilgocią.

Lakier caponowy bezbarwny stosuje się również na drewno jako podkład pod lakiery chemoutwardzalne "Chemolak" i "Chemosil" w celu ochrony drewna przed zciemnieniem.

2. OZNACZENIE

LAKIER CAPONOWY BEZBARWNY
BN-75/6114-10 SWA 411-268-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody 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	50; 120 PN-81/C-81508 metoda A
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	0,95 PN-82/C-81551
d) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5% do osiągnięcia: - 1 stopnia wyschnięcia, min, najwyżej	20

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
- 7 stopnia wyschnięcia h, najwyżej	3	PN-79/C-81519
e) Zawartość substancji lotnych, %, (m/m), najwyżej	92	PN-84/C-81512 metoda B
f) Rozlewność przy umownej lepkości roboczej, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
g) Elastyczność powłoki	2	PN-76/C-81528 metoda A
h) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,45	PN-79/C-81530
i) Przyczepność powłoki (do drewna i metalu), stopień	2	PN-80/C-81531 nóż krążkowy A
j) Odporność powłoki na zmatowienie po 1-godzinnym zanurzeniu w wodzie	powłoka bez zmian, nie matowieje	PN-76/C-81521
k) Odporność powłoki na działanie temperatury podwyższonej do 60 ± 5°C	wytrzymuje próbę	3.6
l) Odporność powłoki na działanie światła	wytrzymuje próbę	3.7
l) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	+1	PN/C-04007

3.2. Trwałość. Lakiery caponowe powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 9 miesięcy, licząc od daty produkcji. W tym okresie dopuszcza się zmianę lepkości umownej o ± 20%.

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

3.4. Rodzaje badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi parametrami wymienionymi w 3.1. Na-

Zgłoszona przez Zjednoczenie Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 22 października 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1976 poz. 14)

leży je wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań, oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem badań podanych w 3.1 e), j) ÷ l).

Badania należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Badany lakier należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów celulozowych RC-01 wg BN-75/6118-30 do umownej lepkości roboczej 20 ± 25 s, mierzonej kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508 metoda A.

3.5.2. Przygotowanie powłok. Płytki z drewna liściastego, stalowe i szklane przygotowane wg PN-74/C-81513 należy pomalować badanym lakierem jednorazowo krzyżowo sposobem natrysku wg PN-79/C-81514 i suszyć w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 3 h.

Grubość powłoki po wyschnięciu powinna wynosić $10 \pm 15 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań elastyczności, twardości i odporności na podwyższoną temperaturę, należy aklimatyzować 6 h w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$, przed wykonaniem pozostałych badań - 1 h w temperaturze $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać:

- a) przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 - w przypadku powłok na płytkach stalowych,
- b) mikrometrem lub metodą niszczącą za pomocą czujnika zegarowego - w przypadku powłok na płytkach drewnianych i szklanych.

3.6. Opis badań

3.6.1. Badanie odporności powłok na działanie temperatury podwyższonej do $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$. Powłokę przygotowaną wg 3.5 na płytce stalowej lub szklanej umieścić w temperaturze $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$ na okres 3 h. Następnie płytkę wyjąć i doprowadzić do temperatury otoczenia.

Wygląd powłoki nie powinien ulec zmianie.

Dopuszcza się nieznaczną zmianę odcienia w lakierach barwionych.

3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie światła sztucznego. Powłokę przygotowaną na płytce szklanej wg 3.5.2 i aklimatyzowaną wg 3.5.3 zakrytą do połowy czarnym papierem fotograficznym, poddać działaniu lampy kwarcowej typu Famed L-6, zgodnie z BN-71/6110-33 przez 24 h. Następnie należy wykonać ocenę wyglądu powłoki nie uzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

Lakier należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli powłoka naświetlana nie wykazuje zmian.

Dopuszcza się w lakierach barwionych minimalną zmianę odcienia koloru.

3.7. 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. Lakiery caponowe pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w bębny pojemności 200 dm^3 z obręczami nasadzonymi, pudełka pojemności 15 dm^3 jednorazowego użytku z blachy białej oraz inne opakowania uzgodnione między dostawcą i odbiorcą, jeżeli zabezpieczają one produkt co najmniej w takim samym stopniu jak opakowania wymienione w normie i są zgodne z szeregiem wymiarowym opakowań.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów w Markłowicach k. Cieszyna.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6114-10

a) wprowadzono nowe metody badań dotyczące: czasu schnięcia, elastyczności, odporności na działanie światła sztucznego, przyczepności i twardości,

b) wprowadzono parametry dotyczące: gęstości i temperatury zapłonu,

c) wprowadzono podział badań na badania pełne i niepełne.

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-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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

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

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

BN-71/6110-33 Wyroby lakierowe. Określanie odporności powłok lakierowych na działanie światła

BN-75/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych
Pozostałe normy podano w tablicy.

4. Autor projektu normy: mgr inż. Witold Wieczorek i Julian Najda, Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów.

5. Wydanie 2 - stan aktualny: luty 1986

a) uaktualniono normy związane i poprawiono błędy,

b) zmieniono format,

c) uwzględniono zmianę:

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