

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Międzywarstwy ftalowe modyfikowane pod wyroby nitrocelulozowe	6113-11
		Zamiast BN-63/6113-11
		Grupa katalogowa X 25

WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są międzywarstwy ftalowe modyfikowane pod wyroby nitrocelulozowe - zawiesina pigmentów i obciążników w spoiwie opartym na żywicach syntetycznych i dodatkiem sykatyw.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Międzywarstwy ftalowe modyfikowane stosuje się do malowania:

- a/ powierzchni drewnianych uprzednio zapokostowanych,
- b/ konstrukcji stalowych uprzednio zagruntowanych farbą antykorozyjną.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia międzywarstwy ftalowej modyfikowanej pod wyroby nitrocelulozowe, białej:

MIĘDZYWARSTWA FTALOWA MODYFIKOWANA
POD WYROBY NITROCELULOZOWE, BIAŁA
BN-76/6113-11 SWA 3232-504-010

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a/ Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503
- zawartość pozostałości na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, najwyższej	0,1 PN-72/C-81503
b/ Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	80 ÷ 160 PN-75/C-81508
c/ Gęstość, g/cm ³ , najwyższej	2,1 BN-64/6110-11

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
d/ Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26 PN-75/C-04009 lub PN/C-04007
e/ Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, godz. najwyższej	PN-69/C-81519
- stopień 1	4
- stopień 4	12
- stopień 7	24
f/ Wygląd powłoki	powłoka równa i gładka, bez zacieków, kolor zgodny z wzorcem ustalonym między producentem i odbiorcą, odcienia koloru nie normalizuje się 3.6
g/ Rozlewność, stopień rozlewności	3 PN-67/C-81507
h/ Krycie jakościowe	1 PN-70/C-81536
i/ Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3 PN-69/C-81528
j/ Szlifowalność powłoki, wytrzymuje cykli	10 3.7
k/ Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40 PN-54/C-81526
l/ Odporność powłoki na działanie emalii celulozowych	powłoka nie podnosi się i nie marszczy 3.8

3.2. Trwałość. Międzywarstwy ftalowe modyfikowane pod wyroby nitrocelulozowe powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 4 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopu-

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 3 listopada 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3 1977 poz. 3)

szcza się w tym czasie wzrost lepkości, który powinien ustąpić po dodaniu 5% benzyny do lakierów wg PN-66/C-96023.

Wyrób stosować można po okresie gwarancji, jeżeli spełnia wszystkie wymagania wymienione w 3.1.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania należy wykonywać co najmniej raz na kwartał przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, badania pełne należy przeprowadzać na co najmniej 3 kolejnych partiach produkcyjnych wyrobu.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1 z wyjątkiem badania wg 3.1 d/ oraz 3.1 j/. Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

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

3.5. Przygotowywanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie powłok na płytkach szklanych. Płytki z bezbarwnego szkła okiennego o wymiarach 250 x 150 x 1,5 mm przygotowane wg PN-74/C-81513, pokryć sposobem natrysku badaną międzywarstwą zgodnie z PN-70/C-81514, a następnie suszyć do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia zgodnie z 3.1 e/. Powłoka powinna mieć grubość $25 \pm 40 \mu\text{m}$.

3.5.2. Przygotowanie powłok na płytkach stalowych. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pokryć sposobem natrysku badaną międzywarstwą zgodnie z PN-70/C-81514, a następnie suszyć do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia, zgodnie z 3.1 e/. Powłoka powinna mieć grubość $25 \pm 40 \mu\text{m}$.

3.5.3. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym wg PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Przygotowane powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować w ciągu co najmniej 48 godz przy temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$, licząc od osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia.

3.6. Określenie wyglądu powłoki. Wygląd powłoki przygotowanej na płytce stalowej wg 3.5 ocenić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Ocenę wyglądu należy wykonać na co najmniej 3 powłokach.

3.7. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych wg 3.5 należy szlifować na sucho, zgodnie z BN-75/6110-07, dziesięciokrotnie papierem ściernym F 230/53 wg PN-76/M-59107. Powłoka powinna łatwo się szlifować nie tuszcząc się. Po szlifowaniu powinna być równa i gładka.

3.8. Oznaczanie odporności powłok na działanie emalii celulozowych. Powłokę międzywarstwy przygotowaną wg 3.5 i przeszlifowaną wg 3.7 pokryć w odstępach 15 min trzema warstwami emalii celulozowej wg BN-74/6115-66. Po upływie 1 godz od czasu naniesienia ostatniej warstwy powłokę poddać oględzinom. Międzywarstwę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli 3 badane powłoki nie wykazują pomarszczeń, spęcherzeń oraz podnoszenia się międzywarstwy.

3.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Międzywarstwy stalowe modyfikowane pod wyroby nitrocelulozowe pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne z blachy stalowej ocynkowanej pojemności $50 \text{ j } 25 \text{ dm}^3$. 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 - Międzywojewódzka Spółdzielnia Pracy SIGMA w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6113-11

a/ wprowadzono aktualne metody badań wg obowiązujących norm czynnościowych dotyczące wstępnych prób technicznych, rozlewności, krycia jakościowego, elastyczności,

czasu schnięcia, lepkości i szlifowalności,

b/ wprowadzono dodatkowe parametry, tj. temperaturę zapłonu, gęstość, wygląd powłoki,

c/ skrócono czas schnięcia,

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

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

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

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badania szlifowalności powłok

BN-74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Kolory produkowanych międzywarstw ftalowych modyfikowanych pod wyroby nitrocelulozowe - biały, czerwony tlenkowy, szary ciemny.

5. Autor projektu normy - mgr Danuta Petrykiewicz Międzywojewódzka Spółdzielnia Pracy SIGMA w Łodzi.