

ODLEWNICTWO MATERIAŁY FORMIERSKIE I POMOCNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Pomocnicze materiały odlewnicze Powłoka oddzielająca dla ciekłych mas samoutwardzalnych Modizol-E	4025-13
		Grupa katalogowa III 86

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest powłoka oddzielająca o nazwie handlowej Modizol-E stosowana do pokrywania modeli i rdzennic przy sporządzaniu form i rdzeni technologią ciekłych mas samoutwardzalnych.

1.2. Oznaczenie

MODIZOL-E BN-74/4025-13

2. WYMAGANIA

2.1. Wygląd zewnętrzny. Modizol-E powinien być gęstą cieczą barwy brązowej, rozpuszczalną w wodzie, pozbawioną zanieczyszczeń mechanicznych.

2.2. Wymagania

Wymagania	
gęstość w temperaturze 20°C, g/cm ³	1,20 do 1,25
czas schnięcia warstwy w temperaturze 20°C w minutach, maksimum	20
trwałość warstwy w godzinach, minimum	24

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie

3.1.1. Sposób pakowania. Modizol-E należy pakować w przeznaczone do wielokrotnego użytku beczki polietylenowe pojemności 115 dm³¹⁾ lub przeznaczone do wielokrotnego użytku bębny metalowe pojemności 200 dm³ wg BN-69/5046-02.

¹⁾ WT-19/13/68 Beczki polietylenowe V-115 dm³ (Zakłady Chemiczne BORYSZEW w Sochaczewie).

3.1.2. Znakowanie opakowań wykonać wg PN-76/O-79252, umieszczając na każdym opakowaniu etykietę firmową zawierającą:

- nazwę producenta (dostawcy),
- nazwę i oznaczenie produktu,
- datę produkcji,
- numer partii,
- okres gwarancji,
- masę netto,
- napis: "PRZED UŻYCIEM DOKŁADNIE WYMIESZAĆ",
- znak kontroli jakości.

3.2. Przechowywanie. Modizol-E przechowywać w pomieszczeniach magazynowych w temperaturze 15 do 25°C. W przypadku gdy Modizol-E ulegnie rozwarstwieniu podczas przechowywania, należy go ponownie wymieszać. Spełnienie warunków przechowywania Modizolu-E daje sześciomiesięczną gwarancję jego przydatności, licząc od daty produkcji.

3.3. Transport. Modizol-E może być przewożony dowolnymi środkami transportu w jednej lub dwóch warstwach w temperaturze nie niższej niż 5°C. Modizol-E w beczkach polietylenowych ustawiać wyłącznie w jednej warstwie.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań

- oznaczanie gęstości,
- oznaczanie czasu schnięcia warstwy,
- oznaczanie trwałości warstwy.

4.2. Wielkość partii nie powinna przekraczać 4000 kg.

4.3. Pobieranie próbek przeprowadzić zgodnie z PN-67/C-04500. Masa średniej próbki laboratoryjnej powinna wy-

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa Ministerstwa Przemysłu Maszyn Ciężkich i Rolniczych – Kraków
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 19 lutego 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1974 poz. 73)

nosić 3 kg. Średnią próbkę laboratoryjną podzielić na dwie części: jedną przeznaczyć do badań, a drugą przechować przez okres trzech miesięcy na wypadek konieczności przeprowadzenia analizy rozjemczej. Każdą próbkę należy przechowywać w szczelnie zamkniętym naczyniu zaopatrzone w etykietę zawierającą: nazwę producenta (dostawcy), nazwę produktu, numer partii i datę pobrania próbki.

4.4. Oznaczenie gęstości wykonać areometrem wg PN-66/C-04004.

4.5. Oznaczenie czasu schnięcia warstwy

4.5.1. Przyrządy

a) Płytkę z drewna wg PN-74/C-81513 p. 2.7.1a) o wymiarach 100x100x10 mm, z haczykiem, pokryta emalią celulozową ogólnego stosowania wg BN-74/6115-66.

b) Naczynie umożliwiające zanurzenie płytki w Modizolu-E.

4.5.2. Wykonanie oznaczania. Płytkę pokrytą emalią nitrocelulozową, wymytą wodą i wysuszoną zanurzyć w naczyniu, w którym znajduje się próbka Modizolu-E. Po zanurzeniu wyciągnąć płytkę z naczynia. Trzymając ją pionowo odczekać, aż zakończy się spływanie cieczy z płytki. Wówczas rozpocząć mierzenie czasu, a płytkę ustawić pionowo lub zawiesić na zamocowanym w niej haczyku. Po upływie 20 min warstwa Modizolu-E pokrywająca płytkę po-

winna być sucha (przykładając palec do płytki nie wyczuwa się przyczepiania Modizolu-E). Oznaczenie wykonać w temperaturze 20°C.

4.6. Oznaczenie trwałości warstwy. Naniesioną na płytkę warstwę Modizolu-E wg 4.5.2 sprawdzić nieuzbrojonym okiem po upływie 24 godz. Wszelkie widoczne złuszczenia się warstwy są niedopuszczalne.

4.7. Ocena wyników. Partię Modizolu-E należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie wyniki badań dadzą wynik dodatni.

4.8. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii Modizolu-E dostawca jest obowiązany dołączyć zaświadczenie jakości zawierające:

- a) nazwę producenta (dostawcy),
- b) nazwę i oznaczenie produktu,
- c) datę produkcji,
- d) numer partii,
- e) masę netto,
- f) stwierdzenie zgodności z wymaganiami normy,
- g) znak kontroli jakości.

4.9. Atest. Na żądanie odbiorcy i na jego koszt należy dostarczyć atest zawierający wyniki badań przewidzianych w normie i wymaganych w zamówieniu

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Odlewnictwa, MPC, Kraków.

2. Normy związane
 PN-66/C-04004 Przetwory naftowe. Oznaczenie gęstości (masy właściwej)
 PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek
 PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-69/5046-02 Opakowania transportowe metalowe. Bębny lekkie
 BN-74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

3. Autorzy projektu normy: mgr inż. Halina Pawłowska, mgr inż. Zygmunt Smoleń, mgr inż. Zbigniew Ulman, Instytut Odlewnictwa.

4. Uwagi do wydania II

Uaktualniono normy związane i poprawiono oczywiste błędy.