

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest spoiwo Flotabond, stanowiące mieszaninę szkła wodnego, środka powierzchniowo-czynnego oraz ewentualnie rozluźniacza i wody.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Spoiwo Flotabond stosuje się przy produkcji ciekłych mas samoutwardzalnych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Rozróżnia się cztery rodzaje Flotabondu:

Flotabond 1,  
Flotabond 2,  
Flotabond 3,  
Flotabond 4.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia. Spoiwo do ciekłych mas samoutwardzalnych oznaczyć słownie nazwą FLOTABOND w połączeniu z kolejnym numerem.

2.2.2. Przykład oznaczenia Flotabondu 1:

FLOTABOND 1 BN-73/4021-12

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Flotabond powinien być cieczą barwy brązowej, nie zawierającą zanieczyszczeń w postaci stałego osadu czy galaretowatych zawiesin.

3.2. Wymagania szczegółowe podano w tablicy.

Wymagania	Rodzaje			
	Flotabond 1	Flotabond 2	Flotabond 3	Flotabond 4
Czas utwardzania, min	15 do 30	10 do 30	5 do 20	5 do 20
Zdolność pianotwórcza	1,9 do 2,4	1,9 do 2,4	1,9 do 2,4	1,9 do 2,4
Trwałość piany	0,5 do 0,8	0,4 do 0,6	0,5 do 0,8	0,4 do 0,6
Gęstość w temperaturze 20°C, g/cm <sup>3</sup>	1,44 do 1,47	1,44 do 1,47	1,29 do 1,32	1,29 do 1,32

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.4.1. Pakowanie

4.1.1. Sposób pakowania. Flotabond należy pakować w szczelnie zamykane beczki metalowe pojemności do 200 kg.

4.1.2. Znakowanie opakowań. Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona etykieta firmowa zawierająca:

- a/ nazwę dostawcy /producenta/,
- b/ oznaczenie produktu,
- c/ datę produkcji,
- d/ masę brutto i netto,
- e/ napis "nie rzucać",
- f/ znak kontroli jakości.

4.2. Przechowywanie. Flotabond należy przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w suchych pomieszczeniach w temperaturze od 10 do 30°C. Spełnienie warunków przechowywania daje dla Flotabondu 1 i 3 dwunastomiesięczną, a dla Flotabondu 2 i 4 trzymiesięczną gwarancję ich przydatności licząc od daty produkcji.

4.3. Transport. Flotabond przewozić w szczelnie zamkniętych opakowaniach dowolnymi środkami lokomocji.

5. BADANIA5.1. Program badań

- a/ oznaczanie zdolności pianotwórczych oraz trwałości piany,
- b/ oznaczanie gęstości,
- c/ oznaczanie czasu utwardzania.

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa  
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 23 listopada 1973 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1974 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1974 poz. 34)

5.2. Przeprowadzenie badań. Badania przeprowadza dostawca.

5.3. Określenie partii. Za partię Flotabonu uważa się produkt pochodzący z jednego cyklu produkcyjnego, przedstawiony do odbioru.

5.4. Pobieranie próbek należy przeprowadzić zgodnie z PN-67/C-04500. Masa średniej próbki laboratoryjnej powinna wynosić 3 kg. Średnią próbkę laboratoryjną podzielić na dwie części: jedną przeznaczyć do badań, a drugą przechowywać przez okres trzech miesięcy na wypadek konieczności przeprowadzenia analizy rozjemczej. Każdą próbkę należy przechowywać w szczelnie zamkniętym naczyniu, zaopatrzonym w etykietę zawierającą: nazwę dostawcy /producenta/, nazwę produktu, numer partii i datę pobrania próbki.

5.5. Oznaczanie zdolności pianotwórczych oraz trwałości piany. Flotabond 1 lub 2 rozcieńczyć wodą w stosunku 1 : 0,4, powoli i dokładnie wymieszać, roztwór odstawić do całkowitego zaniku powstałej ewentualnie piany. Następnie przeprowadzić oznaczenie zgodnie z BN-74/4024-32. W przypadku Flotabonu 3 i 4 nie rozcieńczać go wodą, lecz od razu pobrać odpowiednią ilość spoiwa i przeprowadzić oznaczenie wg BN-74/4024-32.

5.6. Oznaczanie gęstości. Flotabond o temperaturze 20°C wlać powoli po ściance do cylindra szklanego o średnicy około 4 cm. Z kolei zanurzyć areometr i odczytać na podziałce wartość według górnego menisku z dokładnością do 0,01 g/cm<sup>3</sup>.

5.7. Oznaczanie czasu utwardzania. Odważkę próbki 200 g Flotabonu 1 lub 2, 180 g Flotabonu 3 lub 4 wsypać do 200 g utwardzacza. Następnie dokładnie wymieszać, przełożyć do zaparafinowanej foremki i oznaczać czas utwardzania w zakresie temperatur 18 ± 30°C wg BN-74/4024-33 p. 2,3.

5.8. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii Flotabonu dostawca jest obowiązany dołączyć zaświadczenie jakości zawierające:

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

5.9. Atest. Na żądanie odbiorcy należy dostarczyć atest zawierający wyniki badań przewidzianych w normie i wymaganych w zamówieniu.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Odlewnictwa

BN-74/4024-32 Badania laboratoryjne mas samoutwardzalnych. Oznaczanie zdolności pianotwórczych oraz trwałości piany

2. Normy związane

PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek

BN-74/4024-33 Badania laboratoryjne mas samoutwardzalnych. Oznaczanie czasu utwardzania