

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-77 6115-40
	Emalie olejno-żywiczne do szlifowania	Zamiast BN-66/6115-40
		Grupa katalogowa X 24

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie olejno-żywiczne do szlifowania stanowiące zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w spoiwie olejno-żywicznym w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw oraz środków przeciw osadzaniu i kożuszeniu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie stosuje się do malowania odpowiednio zagruntowanych powierzchni drewnianych i metalowych przeznaczonych następnie do szlifowania.

### 2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia emalii olejno-żywicznej do szlifowania oliwkowej:

EMALIA OLEJNO-ŻYWIČNA DO SZLIFOWANIA

OLIWKOWA BN-77/6115-40 SWA 2265-000-460

### 3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań - wg tablicy.

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne		PN-72/ C-81503
- pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wag., najwyżej	0,2	PN-75/ C-81505
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda 4, s	100÷160	PN-75/ C-81508
c) Gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,5	BN-64/ 6110-11
d) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	45	BN-72/ 6110-09
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	45	PN-75/ C-81512
f) Krycie jakościowe.	pierwsze	PN-70/ C-81536

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5%, godz, najwyżej		PN-69/ C-81519
- stopień 1	12	
- stopień 2	24	
h) Wygląd i barwa powłoki	gładka, bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości, barwa zgodna z wzorcem	3, 6
i) Połysk powłoki, stopień, co najmniej	6	BN-66/ 6110-18
j) Elastyczność wg przyrządu typu A	3	PN-76/ C-81528
k) Twardość względna powłoki wg wahadła Persoza, co najmniej	0,05	PN-73/ C-81530
l) Szlifowalność powłoki	wytrzymuje próbę	3, 7
m) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem 24 godz działania wody	powłoka matowieje, zmatowienie znika po 2 godz	PN-76/ C-81521

3.2. Trwałość. Emalie olejno-żywiczne do szlifowania powinny odpowiadać wymaganiom normy w czasie 10 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny w tym czasie wzrost lepkości nie powinien przekraczać 20% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1 i powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

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

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 10 stycznia 1977 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1977 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 10 1977 poz. 33)

### 3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1, które należy wykonywać nie rzadziej niż dla co 10 partii wyrobu, przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, badania pełne należy przeprowadzić na trzech następujących kolejnych partiach.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 z wyjątkiem 3.1e), f), l). Badania niepełne należy wykonać dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

### 3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Badany wyrób należy dokładnie wymieszać, przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm i rozcieńczyć benzyną do lakierów C wg PN-66/C-96023 do lepkości roboczej 35±40 s mierzonej kubkiem Forda zgodnie z PN-75/C-81508.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć zgodnie z 3.1g) do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Powłoki powinny mieć grubość 25±35 µm.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w temperaturze  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5\%$  w czasie 72 godz.

3.5.4. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym zgodnie z PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 5 µm.

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki powinna być wykonana nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych. Wygląd powłoki powinien być zgodny z 3.1h), a barwa powłoki powinna być zgodna z wzorcem Karty Kolorów lub wzorcem uzgodnionym między producentem i użytkownikiem.

3.7. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych zgodnie z 3.5.2 szlifować 8-krotnie zgodnie z BN-75/6110-07 przy użyciu papieru ściernego wodoodpornego F-320/29 wg PN-76/M-59107.

3.8. Zaświadczenie o wynikach badań. Dostawca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm<sup>3</sup>. Dopuszcza się stosowanie innych opakowań na podstawie uzgodnień między producentem i odbiorcą.

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

KONIEC

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakłady Tworzyw i Farb PRONIT (Zakład w Radomiu).

PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wpływu kubkami wyptywowymi (lepkość umowna)

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6115-40

a) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące następujących parametrów:

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. Badanie szlifowalności powłok

Karta kolorów wydana przez POFiL CHEMIFARB, Gliwice. Pozostałe normy związane podano w tablicy.

- wstępnych prób technicznych,

- roztarcia pigmentów,

- lepkości,

- krycia,

- stopnia wyschnięcia,

- elastyczności,

- twardości względnej;

b) wyeliminowano badanie ścieralności.

### 3. Normy i dokumenty związane

PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

4. Autor projektu normy - inż. Izabela Dzido - Zakłady Tworzyw i Farb PRONIT (Zakład w Radomiu).