

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 6114-61
	Lakier poliwinylowy zdzieralny	
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier poliwinylowy zdzieralny - roztwór żywicy poliwinylowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem plastyfikatorów, substancji obniżającej przyczepność, inhibitorów korozji oraz barwników.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier poliwinylowy zdzieralny stosuje się do czasowego zabezpieczenia przed korozją elementów stalowych i aluminiowych. Lakier nanosi się za pomocą pędzla lub natrysku.

1.3. Normy związane

PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
 PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
 PN-65/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
 PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań
 PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
 PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną
 BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne
 BN-67/6118-27 Rozcieńczalnik do wyrobów polichlorowinyłowych lotniczych
 Pozostałe normy związane podano w 3.1 w tablicy.

2. OZNACZENIE

LAKIER POLIWINYLOWY ZDZIERALNY BN-70/6114-61
 Symbol SWW: 1317-710

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Wymagania

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-65/C-81503	
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, sek	60÷100	PN-64/C-81508
c) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	5	PN-67/C-81507
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	0,95	BN-64/6110-11
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	5	PN/C-04007
f) Zawartość substancji lotnych %, najwyżej	86	PN-66/C-81512
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20±2°C i wilgotności względnej powietrza 65±5% do osiągnięcia stanu wyschnięcia		PN-69/C-81519
- stopnia 1, godz, najwyżej	0,5	
- stopnia 6, godz, najwyżej	2	
h) Wygląd i barwa powłoki	powłoka prześwitująca bez zacieków; odcienia barwy nie normalizuje się	3.6.1
i) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem 24-godzinnego działania wody	powłoka bez zmian, dopuszcza się zmatowienia znikające po 2 godz	PN-66/C-81521
j) Korodowanie, stopień (3 cykle), najwyżej	zgodnie z wzorcem K-3	PN-61/C-81523
k) Przydatność powłoki do zdzierania	powłoka powinna dawać się zdzierać płytami z podłoża	3.6.2

¹⁾ Symbol wg SWW: 1317-710.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 22 grudnia 1970 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1971 r.
 (Mon. Pol. nr 13/1971 poz. 102)

3.2. Trwałość. Lakier poliwinylowy zdzieralny powinien odpowiadać wymaganiom normy w czasie 4 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszczalny w tym czasie wzrost lepkości wyrobu w wysokości 25% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1 b), powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do wyrobów polichlorowinyowych lotniczych wg BN-67/6118-27.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać zgodnie z PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu prób zgodnie z PN-65/C-81503.

3.4. Rodzaje badań. Ustala się dwa rodzaje badań:

- a) badania pełne (typu),
- b) badania niepełne (wyrobu).

Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami normy podanymi w 3.1. Należy je wykonywać co najmniej dla co dziesiątej partii, przy czym wielkość partii wynosi 5000 l oraz przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu.

Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami normy podanymi w 3.1, z wyjątkiem badania temperatury zapłonu, zawartości substancji lotnych, odporności na zmatowienie pod wpływem wody i korodowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do badań próbkę lakieru pobraną zgodnie z 3.3 dokładnie wymieszać, przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm oraz rozcieńczyć rozcieńczalnikiem wg BN-67/6118-27 do lepkości roboczej wynoszącej $25 \div 30$ sek mierzonych kubkiem Forda.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane wg PN-64/C-81513 pokryć badanym la-

kierem sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć zgodnie z 3.1 g) w czasie 2 godz.

Powłoki przeznaczone do badania przydatności na zdzieranie należy wykonać na płytkach stalowych o wymiarach 240x160 mm przygotowanych zgodnie z PN-64/C-81513.

Grubość powłok powinna wynosić $15 \div 20 \mu\text{m}$.

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 2 μm .

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Przed przystąpieniem do badań powłoki należy aklimatyzować zgodnie z PN-66/C-81510 w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ w czasie:

- w przypadku badania przydatności powłok do zdzierania 168 godz,
- w przypadku pozostałych badań 48 godz.

3.6. Opis badań

3.6.1. Określenie wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości około 30 cm na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych.

3.6.2. Określenie przydatności do zdzierania. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.5.2 i aklimatyzowane wg 3.5.4 powinny odpowiadać wymaganiom podanym w 3.1 k).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier poliwinylowy zdzieralny należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w hoboki uniwersalne wg BN-65/5043-01 o pojemności 25 i 50 l lub inne opakowania zabezpieczające wyrób w stopniu nie gorszym niż hoboki.

4.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C