

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75 6115-04
	Emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych, biała	Zamiast BN-63/6115-04
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych, biała - zawieszona pigmentów w stopie żywic alkidowej i maleinowej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkami środków pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalię ftalową specjalną stosuje się do zewnętrznego malowania tub metalowych.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA SPECJALNA DO TUB ALUMINIOWYCH, BIAŁA
BN-75/6115-04 SWA 3169-503-010

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne - pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, %, najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,1 PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem wypływowym Ø 5 mm, s	25÷40 PN-75/C-81508
c) Rozlewność, stopień, co najmniej	5 PN-67/C-81507
d) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	30 BN-72/6110-09
e) Krycie jakościowe	I PN-70/C-81535
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26 PN/C-04007
g) Czas schnięcia powłoki - w temperaturze 20 ± 2°C, godz	-
stopień 1	6÷8 PN-69/C-81519
stopień 3, najwyżej	12
- w temperaturze 50 ± 2°C, min	-
stopień 1, najwyżej	30
stopień 3, najwyżej	60
h) Wygląd i barwa powłoki	powłoka gładka, o barwie zgodnej z wzorcem, bez pomarszczeń, ospałości, zacieków, o połysku lakierowym 6

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg
i) Odporność powłoki na zmatowienie po 24-godzinny działaniu wody destylowanej	powłoka matowieje, zmatowienie znika w ciągu 2 godz PN-76/C-81521
j) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	2 PN-69/C-81528
k) Odporność powłoki na temperaturę podwyższoną do 80 ± 2°C	powłoka nie powinna wykazywać żadnych zmian wyglądu 3.7

3.2. Trwałość. Emalia ftalowa specjalna do tub aluminiowych powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymienionymi w 3.1.

Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na kwartał oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1 f), i), k).

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

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Płytki szklane i stalowe przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną emalią zgodnie z PN-70/C-81514 za pomocą pędzla i wysuszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia zgodnie z tablicą poz.g).

Powłoki powinny mieć grubość 25 ÷ 75 µm.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań aklimatyzować w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotność-

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 17 lutego 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1975 poz. 42)

ci względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w czasie:

- 72 godz - do oznaczania odporności powłoki na działanie wody,
- 48 godz - do pozostałych badań.

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

3.6. Ocena wyglądu i barwy powłoki. Wygląd i barwę powłoki należy ocenić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.7. Badanie odporności powłoki na temperaturę podwyższoną do 80°C . Powłoki przygotowane wg 3.5 należy umieścić w temperaturze $80 \pm 2^\circ\text{C}$ na 60 min.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wykonawca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy oświadczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię ftalową specjalną do tub aluminiowych, białą należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm^3 .

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Autor projektu normy - Genowefa Szymańska, Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6115-04

a) wprowadzono nowe metody badań dotyczące: roztarcia pigmentów, czasu schnięcia, rozlewności, krycia jakościowego, elastyczności, odporności powłoki na działanie wody, wstępnych prób technicznych,

b) wprowadzono pomiar lepkości za pomocą kubka wypływowego wg PN-75/C-81508,

c) wprowadzono temperaturę zapłonu,

d) wprowadzono podział badań na 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

BN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne

Pozostałe normy związane podane w tabelicy.

4. Instytucja opracowująca normę - Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.