

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-83
	Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$	6113-77
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ — zawiesina pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy ftalowej modyfikowanej i aminowej.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ stosuje się do gruntowania powierzchni metalowych, natryskiem pneumatycznym, pod wyroby ftalowe i ftalowo-karbamidowe.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia podkładu ftalowego karbamidowego schnącego w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ czerwonego tlenkowego:

PODKŁAD FTALOWY KARBAMIDOWY SCHNĄCY W PIECU
W TEMPERATURZE $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ CZERWONY TLENKOWY
BN-83/6113-77 SWA 3434-328-250

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas, najwyżej	zgodne z PN-72/C-81503 0,35	PN-81/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	$60 \div 100$	PN-81/C-81508 Metoda A
c) Gęstość, g/cm^3 , najwyżej	1,4	PN-82/C-81551 Metoda B
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	55	PN-79/C-81512 Metoda B
e) Krycie ilościowe, g/m^2 , najwyżej	100	PN-70/C-81536
f) Roztarcie pigmentów, μm , najwyżej	50	BN-78/6110-09
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia, h, najwyżej	1	PN-79/C-81519
h) Wygląd powłoki	gładka, równomierna o połysku półmatowym, dopuszczalne smugi o zmienionym połysku	3.6
i) Elastyczność powłoki	3	PN-76/C-81526 Metoda A
j) Przyczepność powłoki nożem krążkowym A, stopień	2	PN-80/C-81531
k) Twardość względna powłoki mierzona wahadłem Persoza, co najmniej	0,20	PN-79/C-81530
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem 24 h działania wody destylowanej o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$	dopuszcza się zmatowienie znikające po 24 h	PN-76/C-81521
m) Odporność powłoki na działanie emalii ftalowo-karbamidowych	wytrzymuje próbę	3.7
n) Odporność powłoki na działanie 5-procentowego roztworu NaCl w ciągu 24 h o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$	powłoka bez zmarszczeń dopuszcza się zmatowienie powłok	PN-77/C-81522 Metoda A
o) Temperatura zapłonu, $^{\circ}\text{C}$, co najmniej	21	PN-75/C-04009

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 16 czerwca 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1984 r.
(Dz. Norm i Miar nr 15/1983 poz. 29)

3.2. Trwałość. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 4 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie wzrost lepkości umownej w stosunku do górnej granicy najwyższej 30%, który powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika do wyrobów ftalowych RF-04 wg BN-67/6118-28.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500, po przeprowadzeniu badań wg 3.1a).

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi parametrami podanymi w 3.1. Badania pełne należy wykonywać raz na kwartał oraz przy zmianach surowców i metod technologicznych, a także w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności każdej partii z wymaganiami wymienionymi w 3.1a), 3.1b), 3.1f), 3.1g), 3.1h), 3.1j) i 3.1 m).

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Badany podkład należy starannie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem RF-04 wg BN-67/6118-28 do umownej lepkości roboczej $22 \div 24$ s, mierzonej kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508 Metoda A i przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane przygotowane wg PN-74/C-81513 do badania twardości oraz płytki z blachy karoseryjnej wg PN-71/H-92143 o wymiarach $150 \times 70 \times 0,8$ mm pomalować metodą natrysku wg PN-79/C-81514 badanym podkładem przygotowanym wg 3.5.1. Po $15 \div 20$ -minutowym podsuszeniu w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ wysuszyć w temperaturze $80 \pm 2^{\circ}\text{C}$ w ciągu 60 min. Grubość powłoki powinna wynosić $15 \div 20 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować 24 h w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości.

3.6. Opis badań

3.6.1. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości $30 \div 45$ cm na powłokach przygotowanych wg 3.5.2.

3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie emalii ftalowo-karbamidowych. Powłokę przygotowaną wg 3.5.2 i aklimatyzowaną zgodnie z 3.5.3, przeszlifowaną zgodnie z BN-75/6110-07 papierem o wielkości ziarna Nr F/280/37 wg PN-76/M-59107, przemytą tamponem z waty zwilżonym w benzynie do lakierów C wg PN-66/C-96023 pomalować metodą natrysku emalią ftalowo-karbamidową specjalną schnącą w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ wg BN-80/6115-76. Grubość warstwy emalii powinna wynosić $20 \div 30 \mu\text{m}$. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli powłoka nie marszczy się i nie podnosi.

3.7. Ocena wyników badań. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli spełnia wszystkie wymagania wymienione w 3.1.

3.8. Zaświadczenie o wynikach badań. Producent obowiązany jest do każdej partii wyrobu dostarczyć zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami normy.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą i zabezpieczające wyrób w sposób właściwy oraz mające wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Farb, Włocławek.
2. 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-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkiem wypływowym (lepkość umowna)
 - PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
 - PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
 - PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok
 - PN-66/C-96023 Wyroby naftowe. Benzyna do lakierów
 - PN-71/H-92143 Blacha stalowa karoseryjna

- PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna
- PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
- BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badanie szlifowalności powłok
- BN-80/6115-76 Emalie ftalowe karbamidowe specjalne schnące w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$
- BN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych. Wymagania wspólne
- Pozostałe normy związane podano w 3.1.
- 3. Symbol wg KTM: 1313-434-325-105.
- 4. Norma ZN-79/MPCh-TF-3301 na podkład ftalowy karbamidowy schnący w piecu w temperaturze $80 \div 100^{\circ}\text{C}$ zostaje unieważniona z dniem ustanowienia BN-83/6113-77.
- 5. Autor projektu normy — mgr Bożena Sadzińska, inż. Wiesława Zdunek, Zakłady Farb — Włocławek.