

FARBY GRAFICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Farby graficzne	7469-33
	Oznaczanie wpływu lotnych produktów wydzielających się w procesie utrwalania farb na żółknięcie papieru	Grupa katalogowa XVII 99

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest oznaczanie wpływu lotnych produktów wydzielających się w procesie utrwalania farb typograficznych i offsetowych na żółknięcie papieru kredowanego.

1.2. Określenie. Żółknięcie jest to zmiana właściwości optycznych papieru kredowanego, spowodowana przez reakcję chemiczną między lotnymi produktami, wydzielającymi się w procesie utrwalania farb typograficznych i offsetowych, a warstwą kredową papieru.

2. METODA BADANIA

2.1. Zasada metody polega na ogrzewaniu zamkniętego naczynia z badaną farbą i wykrojem papieru kredowanego w określonych warunkach czasu i temperatury.

2.2. Aparatura, przyrządy i materiały

a) Leukometr firmy Zeiss-Jena wg PN-76/P-50169 lub inny fotometr o podobnej charakterystyce geometrycznej, fotometrycznej i spektralnej.

b) Słoje typu TO pojemności 200 cm³ wg BN-68/6833-17 z zakrywkami kontaktowymi wg BN-71/5048-07 lub inne zapewniające tę samą odległość wykroju papieru od powierzchni warstwy farby.

c) Wykroje papieru dwustronnie kredowanego wg PN-75/P-50401 o średnicy 65 mm.

d) Szara skala do oceny stopnia zabrudzenia bieli wg PN-63/P-04907.

2.3. Wykonanie oznaczania. Około 10 g badanej farby odważyć w słoju wg 2.2b), uważając, aby ścianki powyżej poziomu farby pozostały czyste. Następnie wykroj wg 2.2c) umieścić w zakrywce, po czym słoje szczelnie zamknąć i umieścić w suszarce w temperaturze 70°C na 4 godz. Po upływie tego czasu wykroj papieru wyjąć ze słoja i dokończyć oceny jego żółknięcia.

2.4. Ocena oznaczania

2.4.1. Ocena wizualna. Wykroj papieru wg 2.3 porównać w rozproszonym świetle dziennym z wykrojem nie poddawany badaniu i wyrazić zmianę barwy w stopniach szarej skali wg 2.2d).

Farbę uważa się za nie powodującą żółknięcia, jeżeli wynik jest zgodny z 5 lub 4 stopniem szarej skali.

2.4.2. Ocena ilościowa. Postępując zgodnie z PN-76/P-50169 p. 6, zmierzyć za pomocą leukometru wg 2.2a) żółtość czystego papieru, a następnie wykroju papieru wg 2.3.

Stopień żółknięcia papieru (Z) obliczyć w procentach wg wzoru

$$Z = Z' - \bar{Z}$$

w którym:

Z' — żółtość papieru poddanego badaniu,

$\bar{Z}$ — żółtość czystego papieru.

Farbę uważa się za nie powodującą żółknięcia, jeżeli wynik nie przekracza 5%.

2.5. Wynik końcowy oznaczania. Za wynik końcowy oznaczania należy przyjąć ocenę wg 2.4.1 dwóch równoległych oznaczeń nie różniących się między sobą lub średnią arytmetyczną wyników wg 2.4.2 dwóch równoległych oznaczeń.

KONIEC

Informacje dodatkowe

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 czynności określonych normą od dnia 1 października 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1977 poz. 33)

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Zakład Farb Graficznych, Gdańsk.

2. Normy związane

PN-63/P-04907 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie odporności wybarwień. Szara skala do oceny stopnia zabrudzenia bieli

PN-76/P-50169 Produkty przemysłu papierniczego. Metody badań optycznych

PN-75/P-50401 Papier i karton kredowane

BN-71/5048-07 Zamknięcia metalowe. Zakrywki kontaktowe do słoisk szklanych

BN-68/6833-17 Opakowania jednostkowe szklane. Słoje do artykułów spożywczych typ TO

3. Autor projektu normy — inż. Maria Rosner-Kania, Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Zakład Farb Graficznych, Gdańsk.