

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-81 6113-72
	Podkład chemoutwardzalny do polewania biały matowy	
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

cd. tablicy

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkład chemoutwardzalny do polewania biały matowy, którego składnik I stanowi dyspersję pigmentu i wypełniaczy w spoiwie zawierającym roztwór żywic aromatycznych i ftalowych w rozpuszczalnikach organicznych, natomiast składnik II (utwardzacz) stanowi roztwór kwasów organicznych w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkład chemoutwardzalny do polewania biały matowy jest przeznaczony do podkładowego malowania powierzchni z płyt pilśniowych lub płyt pilśniowych komórkowych metodą polewania lub natrysku pod emalie chemoutwardzalne lub celulozowe uretanowane.

2. OZNACZENIE

PODKŁAD CHEMOUTWARDZALNY DO POLEWANIA
BIAŁY MATOWY
BN-81/6113-72 SWA 7331-395-011

3. WYMAGANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania		Metody badań wg
A. Badanie składnika I		
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503 0,2	PN-75/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	40 ÷ 60	PN-81/C-81508 metoda A
c) Gęstość, g/cm ³	1,25 ÷ 1,45	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, % mas., najwyżej	35	PN-79/C-81512 metoda B
e) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	45	BN-78/6110-09
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	21	PN-75/C-04009

Wymagania		Metody badań wg
B. Badanie kompozycji lakierowej (składnik I + II)		
g) Stabilność, dopuszczalny przyrost lepkości umownej, %, najwyżej	40 80	5.4.1 PN-79/C-81519
— po 4 h		
— po 8 h		
h) Czas schnięcia w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %, najwyżej	45 12	PN-70/C-81536
— stopień 1, min		
— stopień 7, h		
i) Krycie ilościowe, g/m ² najwyżej	500	PN-67/C-81507
j) Rozlewność przy umownej lepkości roboczej, stopień, co najmniej	5	
k) Przydatność do nanoszenia metodą polewania klasycznego	powłoka gładka, bez pęcherzy i kraterów, dopuszcza się lekko widoczne cele Benarda	5.4.2
C. Badanie powłoki		
l) Wygląd powłoki	powłoka gładka, bez zmarszczeń i chropowatości; dopuszcza się lekko widoczne cele Benarda	5.4.3
m) Przyczepność, nożem krążkowym B, stopień	2	PN-80/C-81531
n) Twardość względna, co najmniej	0,2	PN-79/C-81530
o) Szlifowalność powłoki dla 5 cykli, stopień, co najmniej	2	5.4.4
p) Odporność zestawu powłok na działanie zmieniających temperatur, cykli	25	BN-66/6110-15

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 9 września 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1982 poz. 20)

3.2. Trwałość. Składnik I podkładu chemoutwardzalnego do polewania białego matowego powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 4 miesięcy, licząc od daty produkcji. W tym okresie dopuszczalny jest przyrost lepkości umownej o 40 % w stosunku do górnej granicy lepkości umownej określonej normą.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkład chemoutwardzalny do polewania białego matowego należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w pudełka blaszane o przekroju okrągłym z pałąkiem pojemności 15 dm³ lub inne opakowania, uzgodnione między producentem i odbiorcą, zabezpieczające produkt w sposób właściwy w czasie transportu i przechowywania, których wymiary są zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

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

5. BADANIA

5.1. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500, po przeprowadzeniu badań wg PN-72/C-81503.

5.2. Program badań

5.2.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonać raz na kwartał oraz przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych, mogących mieć wpływ na jakość wyrobu, oraz w przypadku badań rozjemczych.

5.2.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1d), 3.1f), 3.1i). Należy je wykonać dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

5.3. Wykonanie powłok do badań

5.3.1. Przygotowanie podkładu. W naczyniu kwasoodpornym wymieszać starannie 100 części mas. składnika I i 10 części mas. składnika II (utwardzacza do wyrobów chemoutwardzalnych schnących w temperaturze 80 ÷ 100 °C wg BN-77/6118-01), a następnie rozcieńczyć mieszając rozcieńczalnikiem do wyrobów celulozowych do mebli RC-07 wg BN-75/6118-30 do umownej lepkości roboczej 30 ± 2 s, wg kubka o średnicy otworu wypływowego 4 mm, zgodnie z PN-81/C-81508 metoda A. Pomiar umownej lepkości roboczej należy wykonać po 20 min od chwili sporządzenia mieszaniny roboczej.

5.3.2. Przygotowanie powłok

5.3.2.1. Przygotowanie powłok do badania czasu schnięcia i twardości względnej. Płytki szklane wg BN-79/6110-36 pomalować sposobem natrysku zgodnie z PN-79/C-81514 badanym podkładem, przygotowanym wg 5.3.1 i suszyć do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia wg 3.1h). Powłoki powinny mieć grubość 80 ÷ 100 µm (na sucho).

5.3.2.2. Przygotowanie powłok do badania szlifowalności, przyczepności i wyglądu powłoki. Badania wyko-

nać na powłokach przygotowanych zgodnie z 5.3.2.1 na płytkach wiórowych okleinowanych dowolną okleiną lub na płytkach z płyty pilśniowej wg BN-79/6110-36. Powłoki powinny mieć grubość 80 ÷ 100 µm (na sucho).

5.3.2.3. Przygotowanie powłok do badania odporności na działanie zmiennych temperatur. Płytki wiórowe okleinowane dowolną okleiną liściastą wg BN-79/6110-36 pomalować sposobem natrysku zgodnie z PN-79/C-81514 badanym podkładem i wysuszyć do uzyskania 7 stopnia wyschnięcia wg 3.1h). Następnie nanieść sposobem natrysku emalię celulozową uretanowaną półmatową białą¹⁾ i suszyć do uzyskania 7 stopnia wyschnięcia wg 3.1h).

Grubość powłoki emalii powinna wynosić 40 ÷ 55 µm. Łączna grubość zestawu (podkład + emalia) powinna wynosić 120 ÷ 155 µm.

5.3.2.4. Przygotowanie powłoki do badania przydatności podkładu do nanoszenia metodą polewania klasycznego. Badany podkład nanieść w ilości 220 ÷ 250 g/m² na mokro metodą polewania na płytki z płyty pilśniowej wg BN-79/6110-36 przy użyciu polewaczki laboratoryjnej. Dopuszcza się stosowanie metody podanej w BN-70/6110-31 p. 2.6. „Określanie przydatności do nanoszenia metodą polewania klasycznego”. Powłoki suszyć do uzyskania 7 stopnia wyschnięcia wg 3.1h). Badanie wykonać na trzech płytkach.

5.3.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przygotowane wg 5.3.2 przed wykonaniem badań należy aklimatyzować:

— do badania przyczepności i odporności na działanie zmiennych temperatur — 16 h w temperaturze 55 ± 5 °C,

— do badania twardości względnej — 24 h w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %,

— do badania szlifowalności, wyglądu oraz przydatności do nanoszenia metodą polewania klasycznego — powłoki nie aklimatyzuje się.

5.3.4. Pomiar grubości powłok wykonać czujnikiem mikrometrycznym lub innym przyrządem, zapewniającym dokładność pomiaru do 5 µm.

5.4. Opis badań

5.4.1. Badanie stabilności kompozycji lakierowej. W kolbie szklanej pojemności 250 cm³ z doszlifowanym korkiem, przygotować próbkę kompozycji lakierowej wg 5.3.1, w ilości 150 cm³ i pozostawić w temperaturze 20 ± 2 °C. Oznaczyć lepkość umowną mieszaniny kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, zgodnie z PN-75/C-81508 metodą A, po upływie 4 i 8 h. Po 8 h nie powinny wystąpić ślady żelowania.

5.4.2. Badanie przydatności do nanoszenia metodą polewania klasycznego. Powłoki przygotowane wg 5.3.2.4 poddać obserwacji nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

5.4.3. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać na powłokach przygotowanych wg 5.3.2.2.

5.4.4. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane wg 5.3.2.2 szlifować na sucho zgodnie z BN-75/6110-07 papierem ściernym o wielkości ziarna F 320/29 wg PN-76/M-59107.

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

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii produkcyjnej wyrobu producent jest obowiązany wystawić atest stwierdzający zgodność własności wyrobu z wymaganiami niniejszej normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Cieszyn.

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

PN-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

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-70/6110-31 Wyroby lakierowe. Określanie przydatności do poszczególnych technik nanoszenia

BN-79/6110-36 Wyroby lakierowe. Przygotowanie płytek i powłok do badań wyrobów lakierowych do mebli

BN-77/6118-01 Utwardzacze na kwasach organicznych do wyrobów chemoutwardzalnych

BN-75/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych

Pozostałe normy związane podano w tablicy w p. 3.1.

3. Emalie celulozowe uretanowane — wg ZN-79/MPCh-TF-5202.

4. Symbol wg

SWW 1317-331,

KTM 1317-3311-3510.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Witold Wieczorek, mgr inż. Krystyna Kokot — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Cieszyn.