

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny	6114-30
		Zamiast BN-70/6114-30
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny, roztwór asfaltów, olejów roślinnych i żywic syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. **Zakres stosowania przedmiotu normy.** Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150÷220°C czarny stosuje się do pokrywania przedmiotów metalowych uprzednio zagruntowa-

nych podkładem asfaltowym, schnącym w temperaturze 150÷220°C wg BN-74/6113-23.

2. OZNACZENIE

LAKIER ASFALTOWY MODYFIKOWANY SCHNĄCY
W TEMPERATURZE 150÷220°C CZARNY
BN-78/6114-30 SWA 5210-366-990

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
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 , najwyżej	1,02	PN-82/C-81551 Metoda B
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	38	PN-79/C-81512
e) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	7	PN-67/C-81507
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 150 ±2°C do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia, minut, najwyżej	60	PN-79/C-81519
g) Wygląd powłoki	powłoka gładka, bez pomarszczeń, kraterów i chropowatości o połysku lakierowym	3.6.1
h) Elastyczność powłoki według metody A	3	PN-76/C-81528
i) Twardość względna powłoki według wahadła Persoza, co najmniej	0,3	PN-79/C-81530
j) Przyczepność nożem krawkowym A, stopień	2	PN-80/C-81531
k) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
l) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie wody	dopuszcza się lekkie zmatowienie, znikające po upływie 2 h	PN-76/C-81521
m) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie mieszanki benzynowej	dopuszcza się lekkie zmatowienie i nieznaczne zmięknienie powłoki, znikające po upływie 24 h	3.6.2
n) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie smarów	dopuszcza się lekkie zmatowienie i nieznaczne zmięknienie powłoki, znikające po upływie 24 h	3.6.3

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
dnia 30 września 1978 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1979 poz. 27)

3.2. Trwałość. Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze $150 \div 220^{\circ}\text{C}$ czarny powinien odpowiadać wymaganiom normy w czasie 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika do wyrobów asfaltowych wg BN-78/6118-09.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszystkimi wymaganiami wg 3.1. Badania pełne należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy oraz w przypadku każdej zmiany stosowanych surowców lub metod technologicznych, jak również w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1a), b), d), e), f), g). Badania niepełne należy przeprowadzić dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

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

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do badań lakier należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do wyrobów asfaltowych wg BN-78/6118-09 do umownej lepkości roboczej $22 \div 26$ s, mierzonej kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508. Metoda A.

3.5.2. Przygotowanie powłok do badań. Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować badanym lakierem zgodnie z PN-79/C-81514 sposobem natrysku lub przez polewanie i po 15 min poduszania na powietrzu wysuszyć w temperaturze $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$ w ciągu 60 min. Grubość powłok powinna wynosić $25 \div 35 \mu\text{m}$. Płytki szklane przeznaczone do oznaczania odporności powłok na działanie wody oraz płytki stalowe przeznaczone do badania odporności na działanie mieszanki benzynowej i smarów pokryć obustronnie badanym lakierem w podany sposób.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w czasie 6 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 zapewniającym dokładność pomiaru do 10%.

3.5.5. Liczba powłok do badań. Do badań należy przygotować co najmniej 10 powłok na płytkach stalowych i 6 powłok na płytkach szklanych.

3.6. Opis badań

3.6.1. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać gołym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach przygotowanych na płytkach szklanych, z których każda powinna być zgodna z wymaganiami wg 3.1g).

3.6.2. Badanie odporności powłok na działanie mieszanki benzynowej. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych zgodnie z 3.5.2 zanurzyć na 24 h w mieszance benzynowej o temperaturze $18 \div 25^{\circ}\text{C}$ przygotowanej przez zmieszanie 25 cz. obj. etyliny 78 wg PN-66/C-96025 z 1 cz. obj. oleju silnikowego S-17 wg PN-73/C-96085. Po wyjęciu, płytki wytrzeć flanelą i poddać oględzinom gołym okiem w rozproszonym świetle dziennym. Badane powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1m).

3.6.3. Badanie odporności powłok na działanie smarów. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych zgodnie z 3.5.2 zanurzyć na 24 h w oleju silnikowym Lux 10 wg PN-73/C-96085. Badane powłoki powinny spełniać wymagania wg 3.1n).

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze $150 \div 220^{\circ}\text{C}$ czarny pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności do 50 dm^3 . Dopuszcza się stosowanie innych opakowań po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy producentem i odbiorcą.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Wrocław.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/6114-30. W związku z zaktualizowaniem metod badań podano nową wartość parametru twardości i przyczepności powłok.

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-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wypływowymi (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-96025 Przetwory naftowe. Paliwa silnikowe benzynowe

PN-73/C-96085 Przetwory naftowe. Oleje silnikowe Lux
BN-74/6113-23 Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze $150 \div 220^{\circ}\text{C}$ czarny

BN-78/6118-09 Rozcieńczalnik do wyrobów asfaltowych ogólnego stosowania

Pozostałe normy związane podano w p. 3.1 w tablicy.

4. Symbol wg SWW — 1315-210.

5. Autor projektu normy — Genowefa Szymańska, Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB, Wrocław.

6. Wydanie 2 — stan aktualny: maj 1984 — uaktualniono normy związane.