

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78 6114-23
	Lakier ftalowy modyfikowany schnący na powietrzu ogólnego stosowania	
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier ftalowy modyfikowany schnący na powietrzu ogólnego stosowania — roztwór stopu żywicy ftalowej modyfikowanej olejami schnącymi z żywicą fenolową typu bal-tol w rozpuszczalnikach organicznych, z dodatkiem środków pomocniczych i sykatyw.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier ftalowy modyfikowany schnący na powietrzu ogólnego stosowania jest przeznaczony do malowania przedmio-tów z drewna i metalu uprzednio zagruntowanych.

2. OZNACZENIE

LAKIER FTALOWY MODYFIKOWANY SCHNĄCY
NA POWIETRZU OGÓLNEGO STOSOWANIA¹⁾
BN-78/6114-23, Symbol wg SWA: 3211-361-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg
a) Wstępne próby tech-niczne	zgodnie z PN-72/C-81503
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	60 ÷ 100 PN-81/C-81508 metoda A
c) Zawartość substancji lotnych, %, m/m naj-wyżej	50 PN-84/C-81512 metoda B
d) Liczba kwasowa, mg KOH/g, najwyżej	12 PN-80/C-81509

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
e) Temperatura zapłonu °C, co najmniej	26	PN/C-04007
f) Barwa wg skali jodo-wej, mg jodu, najwyżej	376	PN-84/C-04534/02 PN-82/C-81551 metoda B
g) Gęstość, g/cm ³ , naj-wyżej	0.98	
h) Rozlewność, stopień	9	PN-67/C-81507 PN-79/C-81519
i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %, h, najwyżej — 1 stopień — 3 stopień	12 20	
j) Wygląd powłoki	gładka, bez za-cieków po-marszczeń i chropowa-tości	3.6
k) Połysk powłoki, sto-pień, co najmniej	9	BN-66/6110-18
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50	PN-54/C-81526
l) Twardość względna powłoki mierzona wa-hadłem Persoza, co najmniej	0,15	PN-79/C-81530
m) Przyczepność powłoki nożem krążkowym A, stopień	1	PN-80/C-81531 PN-76/C-81521
n) Odporność powłoki na 24-godzinne działanie wody destylowanej — zmatowienie powłoki — spęcherzenia po-włoki	powłoka mato-wicie, zmato-wienie znika po 2 h 1B	
o) Odporność powłoki na 0,5-godzinne działanie 5-procentowego roz-tworu Na ₂ CO ₃ w tem-peraturze 50 °C	dopuszczalne lekkie zmato-wienie	PN-77/C-81522

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 28 stycznia 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

3.2. Trwałość. Lakier stalowy modyfikowany schnący na powietrzu ogólnego stosowania powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 18 miesięcy, licząc od daty produkcji.

Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5 % benzyny do lakierów rodzaju C wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonywać raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców lub metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności wyrobu z wymaganiami wymienionymi w 3.1 a), b), d), f), g), i), j), k).

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkowanego wyrobu.

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

3.5. Przygotowanie wyrobu i powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu. Przed przystąpieniem do badań, lakier należy starannie wymieszać i przefiltrować przez sito o boku oczka kwadratowego 0,063 mm.

3.5.2. Przygotowanie powłok. Płytki szklane i stalowe przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badanym lakierem przy użyciu pędzla lub aplikatora zgodnie z PN-79/C-81514, po czym suszyć

zgodnie z 3.1 i). Powłoki do badań powinny mieć grubość $25 \div 40 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 72 h.

3.5.4. Pomiar grubości powłok wykonać przyrządem elektromagnetycznym μm wg PN-74/C-81515 lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.6. Wygląd powłoki należy ocenić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na co najmniej 3 powłokach. Badane powłoki należy uznać za zgodne z wymaganiami normy, jeśli co najmniej 2 powłoki wykazują zgodność z wymaganiami wg 3.1 j).

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 stalowy modyfikowany schnący na powietrzu ogólnego stosowania pakuje się zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności do 50 dm^3 , w bębny stalowe z obręczami nasadzonymi pojemności do 200 dm^3 , w kontenery ładunkowe o pojemności do 750 dm^3 oraz pudełka z wieczkiem wciśkanym pojemności do 5 dm^3 .

Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów opakowań uzgodnionych z odbiorcami, zabezpieczających wyrób w sposób właściwy i posiadający wymiary zgodne z 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 — Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do ZN-70/MPCh-F1-503. Wprowadzono aktualne metody badań dotyczące:

- lepkości,
- zawartości substancji lotnych,
- twardości powłoki,
- przyczepności powłoki,
- odporności powłoki na działanie wody.

Dotychczas obowiązująca ZN-70/MPCh-F1-503 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1978 r.

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

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Symbol wg KTM — 1313-211-010-000.

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

6. Wydanie 3 — stan aktualny: wrzesień 1985 — uaktualniono normy związane oraz wprowadzono zmianę 1 — Biuletyn PKNMiJ nr 2/1981.