

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Odlewnicze materiały formierskie Kleje do rdzeni	4021-08
		Zamiast BN-66/4021-08
		Grupa katalogowa III '85

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są kleje stosowane w odlewniczych materiałach formierskich do łączenia na zimno i na gorąco rdzeni i rdzeni z formą.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia kleju do rdzeni Kohelit:

KLEJ DO RDZENI KOHELIT BN-76/4021-08

3. WYMAGANIA

Gatunek kleju	Wytrzymałość na rozciąganie (R_m^s)		Ilość wydzielonych gazów(G) cm^3/g
	po 6 h suszenia w temperaturze 20°C	po 20 min suszenia w temperaturze 180°C	
	MPa minimum		
Kohelit	—	1,5	100
NO	1,3	1,0	80
ZD	1,0	1,5	

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Kleje należy pakować do torebek z folii polietylenowej pojemności 1 kg lub do tub z tworzywa sztucznego, które następnie należy pakować w pudła kartonowe.

Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona w sposób trwały etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie kleju,
- datę produkcji,
- masę netto,
- okres trwałości,
- znak kontroli jakości.

4.2. Przechowywanie. Kleje należy przechowywać w opakowaniach wg 4.1 w pomieszczeniach

krytych o temperaturze $0 \div 35^\circ\text{C}$. Okres trwałości kleju NO i ZD wynosi 6 miesięcy, a Kohelitu 3 miesiące przy spełnieniu podanych warunków przechowywania.

4.3. Transport. Kleje należy przewozić krytymi środkami transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- badanie wytrzymałości na rozciąganie (rozdz. 3),
- oznaczanie ilości wydzielonych gazów (rozdz. 3).

5.2. Wielkość partii. Za partię kleju przeznaczoną do badań uważa się klej pochodzący z jednego cyklu produkcyjnego o masie nie przekraczającej 500 kg.

5.3. Pobieranie oraz przygotowanie próbek do badań

a) średnią próbkę laboratoryjną kleju o masie 500 g należy pobrać wg PN-67/C-04500;

b) w mieszarce krążnikowej należy sporządzić masę o składzie: 3 kg piasku formierskiego wzorcowego A i 0,3 kg szkła wodnego sodowego 145 wg BN-74/6016-41; masę mieszać $3 \div 4$ min; z masy sporządzić kształtkę w foremce wg rysunku.

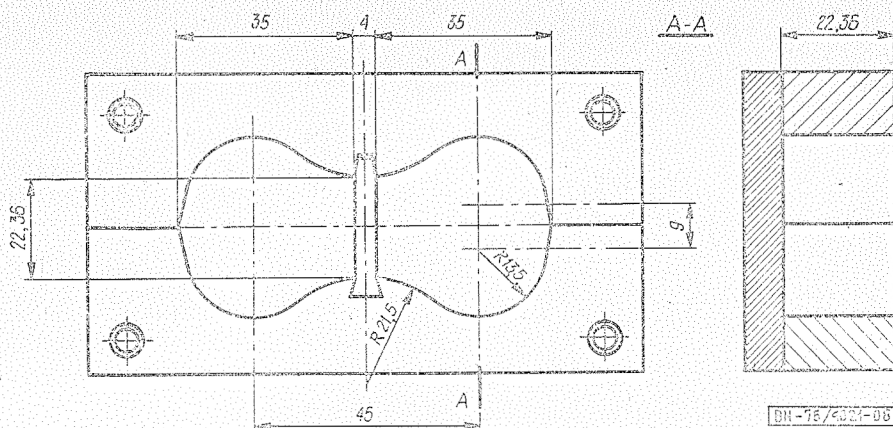
Kształtkę należy wysuszyć w temperaturze 200°C przez 20 min, a następnie ostudzić.

5.4. Opis badań

5.4.1. Badanie wytrzymałości na rozciąganie. Przygotowane wg 5.3b) dwie połówki kształtki należy pokryć w miejscu podziału warstwą kleju (o gęstości zgodnej z instrukcją sporządzania) grubości około 1 mm, złożyć i docisnąć. Nadmiar kleju należy usunąć. Sklejoną kształtkę w zależności od sposobu utwardzania kleju należy suszyć na powietrzu w temperaturze 20°C przez 6 h lub w suszarce laboratoryjnej w temperaturze 180°C przez 20 min, a następnie ostudzić.

Badanie wytrzymałości na rozciąganie sklejonych kształtek należy przeprowadzić wg PN-73/H-11073

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa Ministerstwa Przemysłu Maszyn Ciężkich i Rolniczych — Kraków
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Odlewnictwa dnia 30 grudnia 1976 r. jako norma obowiązująca
w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1977 poz. 42)



5.4.2. Oznaczanie ilości wydzielonych gazów — wg BN-76/4024-05.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań dla każdej partii powinno zawierać co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) oznaczenie kleju,
- c) datę produkcji,
- d) wyniki przeprowadzonych badań,
- e) znak kontroli jakości.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Odlewnictwa, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/4021-08:

- a) wprowadzono kleje o wyższej jakości,
- b) sprecyzowano warunki suszenia sklejonych kształtek,
- c) wprowadzono wymagania dotyczące ilości wydzielonych gazów.

3. Normy związane

PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobierania i przygotowywania próbek

PN-73/H-11073 Odlewnicze materiały formierskie. Badania laboratoryjne. Oznaczanie wytrzymałości

BN-76/4024-05 Odlewnicze materiały i masy formierskie. Oznaczanie ilości wydzielonych gazów

BN-74/6016-41 Szkło wodne sodowe

4. Autorzy projektu normy — inż. Grażyna Czerska, mgr inż. Zygmunt Grodziński, mgr inż. Halina Pawłowska — Instytut Odlewnictwa, Kraków.

5. Orientacyjne zastosowanie — wg tablicy.

Gatunek kleju	Zastosowanie
Kohelit	klejenie rdzeni na gorąco
NO	klejenie rdzeni na zimno i na gorąco
ZD	gorąco