

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia	6115-03
		Zamiast BN-63/6115-03
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia – zawiesina zdyspergowanych pigmentów w spoiwie ftalowym z dodatkami środków pomocniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalie ftalowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia stosuje się do bezpośredniego pokrywania blach stalowych przeznaczonych do tłoczenia. Emalie nanosi się metodą natrysku lub powłórką walcową.

1.3. Normy i dokumenty 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-70/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

BN-76/5046-02 Bębny lekkie

Karta kolorów do Katalogu Farb i Lakierów wydanego przez Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami "Chemia-farb" w Gliwicach

Pozostałe normy związane podano w 3.1.

2. OZNACZENIE

EMALIA FTALOWA SPECJALNA SCHNĄCA W PIECU,
DO TŁOCZENIA CZARNA BN-72/6115-03
SWW 1313-163

¹⁾ Symbol wg SWW: 1313-163.

3. WYMAGANIA I BADANIA3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne	PN-72/C-81503	
b) Czas wyptywu (lepkość umowna) mierzony kubkiem typu Forda, s	100 ± 150	PN-75/C-81508
c) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	45	BN-72/6110-09
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej, dla emalii:		
- białej, żółtej, brązowej, wiśniowej	1,45	
- czerwonej, czarnej, aluminowej	1,15	BN-64/6110-11
e) Rozlewność, stopień, co najmniej	6	PN-67/C-81507
f) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej:		
- dla emalii białej, żółtej, czerwonej	225	
- dla emalii czarnej	80	
- dla emalii brązowej, wiśniowej, aluminowej	120	PN-70/C-81536
g) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej:		
- dla emalii białej, żółtej, brązowej, aluminowej	40	
- dla emalii pozostałych	52	PN-75/C-81512
h) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	24	PN/C-04007
i) Czas schnięcia powłoki, h, najwyżej:		PN-69/C-81519
- w temperaturze 85 ± 2 °C		
- stopień 4 ¹⁾	3	
- stopień 5 ²⁾	3	
- w temperaturze 130 ± 5 °C:		
stopień 6 ¹⁾	1,5	

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 4 stycznia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1972 r.
(Mon. Pol. nr 19/1972 poz. 118)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
j) Wygląd i barwa powłoki	powłoka gładka bez zacieków i pomarszczeń, barwa zgodna z wzorcem karty kolorów	3.6
k) Przyczepność, stopień, co najmniej	2	PN-73/C-81531
l) Tłoczność powłoki, mm suwu tłoczniaka, co najmniej	5	PN-75/C-81529
m) Elastyczność powłoki wg metody A	2	PN-76/C-81528
n) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem działania wody o temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ w ciągu 48 h	dopuszczalna zmiana odcienia barwy i zmatowienie powłoki znikające po 24 h	PN-76/C-81521
¹⁾ Nie dotyczy emalii białej. ²⁾ Dotyczy emalii białej		

3.2. Trwałość. Emalie fталowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia powinny odpowiadać wymaganiom normy w czasie 5 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie wzrost lepkości najwyżej o 30% w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w 3.1 b), który powinien ustąpić po dodaniu benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej - wg PN-74/C-81500, po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne - polegające na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wg 3.1. Badania pełne należy wykonywać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz przy okresowej kontroli jakości produkcji, która powinna obejmować co najmniej co 10 partię wy-

robu. Badania pełne należy wykonywać także w przypadku badań rozjemczych na żądanie odbiorcy. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy następne kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

3.4.2. Badania niepełne - polegające na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1 f), g), h), n). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii produkcyjnej.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie wyrobu - wg PN-70/C-81514.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną emalią metodą natrysku wg PN-70/C-81514 i wysuszyć zgodnie z 3.1 i). Grubość powłoki powinna wynosić $25 \pm 30 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w ciągu 24 h w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$. Czas aklimatyzacji liczy się od czasu wyschnięcia powłoki wg 3.5.2.

3.5.4. Pomiar grubości powłoki - wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym w przypadku powłok na płytkach stalowych lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% w stosunku do grubości powłoki.

3.6. Określenie wyglądu i barwy powłoki - wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym w odległości około 30 cm na powłokach przygotowanych na płytkach stalowych lub szklanych. Wygląd i barwa powłoki powinny być zgodne z 3.1 j). W przypadku emalii białej dopuszczalne jest nieznaczne żółtknięcie.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalie fталowe specjalne schnące w piecu, do tłoczenia należy pakować w hoboki uniwersalne wg BN-76/5046-02 pojemności 25 i 50 dm³ lub inne opakowania zabezpieczające wyrób w stopniu nie gorszym niż hoboki i o wymiarach zgodnych z PN-78/O-79021.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/6115-03

a) wprowadzono dodatkowo następujące parametry: gęstość, stopień roztrawienia pigmentów, zawartość substancji lotnych, temperaturę zapłonu,

b) określono wartość takich parametrów jak: krycie ilościowe i przyczepność, które były dotychczas uzgadniane każdorazowo między producentem i odbiorcą,

c) przepracowano zgodnie z nowymi metodami badań następujące parametry: rozlewność, schnięcie powłoki, pomiary grubości,

d) ujednolicono temperaturę schnięcia dla poszczególnych kolorów emalii,

e) dokonano podziału badań na badanie typu i badania partii,

2. Przepisy o przewozie materiałów

a) Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (PMN) z dnia 15 września 1968 r.

b) Przepisy bezpieczeństwa na drogach publicznych (Dz. U. PRL nr 54, poz. 337 z dnia 27 grudnia 1965 r.).

3. Uwagi do wydania II

a) uaktualniono normy związane,

b) wprowadzono aktualne metody badań dotyczące roztrawienia i przyczepności.