

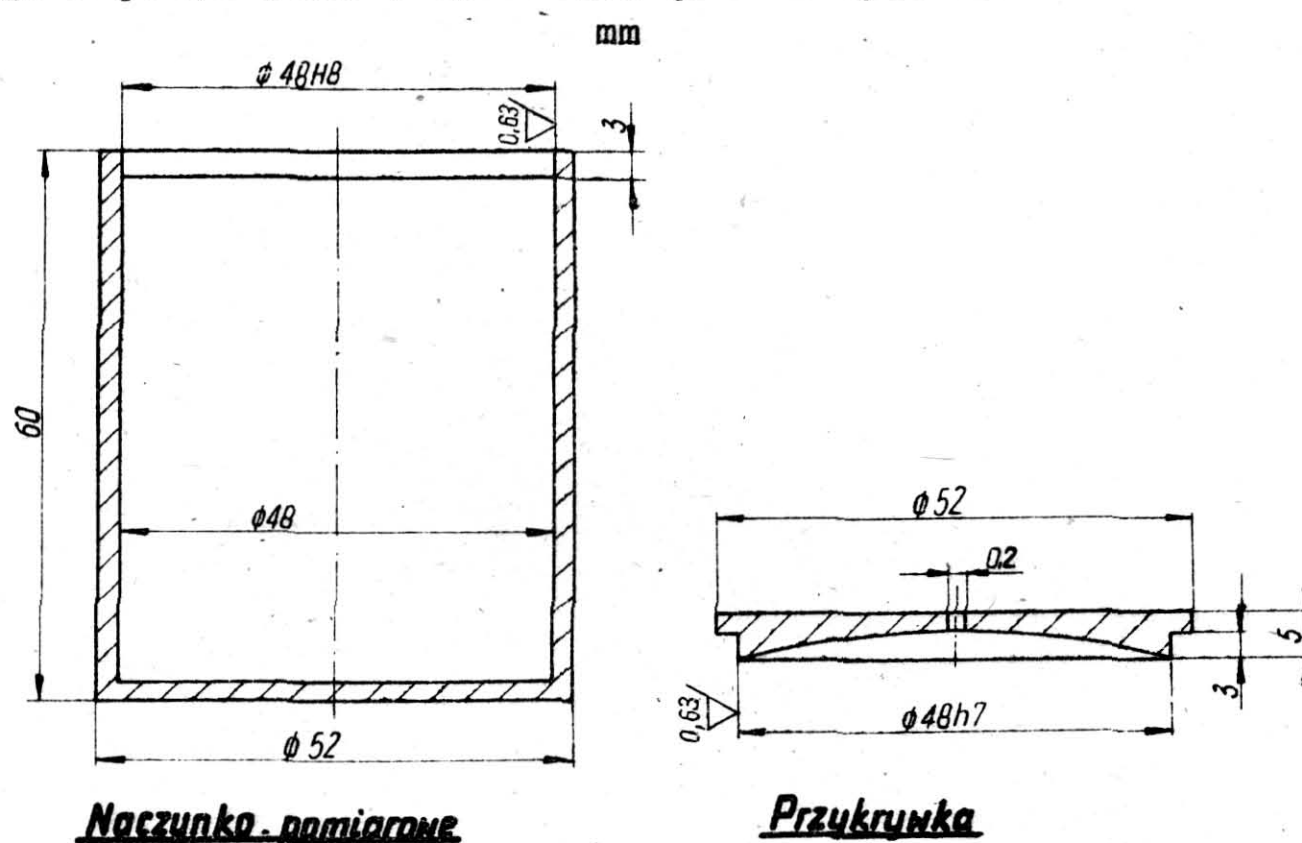
WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-64
	Wyroby lakierowe	6110-11
	Oznaczanie gęstości	Grupa katalogowa 1029

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest metoda oznaczania gęstości wyrobów lakierowych.

2. METODA OZNACZANIA

2.1. Kubek pomiarowy (rysunek) wykonany z chromowanego aluminium składa się z naczynka pomiarowego i przykrywki o wymiarach jak na rysunku.

**Naczynko pomiarowe****Przykrywka**

2.2. Cechowanie kubka. Suchy i czysty kubek zważyć z dokładnością do 0,05 g, po czym naczynko pomiarowe napełnić wodą. Temperaturę wody doprowadzić do $20 \pm 0,2^\circ\text{C}$, następnie naczynko zamknąć przykrywką, dociskając ją mocno do krawędzi naczynka. Nadmiar wody wyciekającej przez szczelinę usunąć za pomocą bibuły, po czym kubek szybko zważyć z dokładnością do 0,05 g. Podczas ważenia nie należy usuwać wody wypływającej przez szczelinę.

Objętość kubka pomiarowego X_1 obliczyć w cm^3 wg wzoru

$$X_1 = \frac{G_1 - G_0}{0,99820} \quad (1)$$

w którym:

G_1 - masa kubka z wodą, g,

G_0 - masa kubka, g,

0,99820 - gęstość wody w temperaturze 20°C , g/cm^3 .

Oznaczanie objętości kubka wykonać co najmniej trzykrotnie. Za wynik cechowania kubka należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników różniących się między sobą nie więcej niż o $0,2 \text{ cm}^3$.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 28 sierpnia 1964 r. jako norma obowiązująca
w zakresie metod badań od dnia 27 stycznia 1965 r.
(Mon. Pol. nr 5/1965 poz. 17 i Mon. Pol. nr 17/1967 poz. 89)

2.3. Przygotowanie wyrobu do badania. Badany wyrób lakierowy starannie, wolno wymieszać w celu zapobieżenia tworzeniu się pęcherzyków powietrza, po czym temperaturę wyrobu doprowadzić do 18 - 19°C.

W przypadku badania pigmentowanych wyrobów lakierowych wyrób powinien być jednorodny i pozbawiony osadu.

2.4. Wykonanie oznaczania. Suche i czyste naczynko pomiarowe kubka napełnić wolno badanym wyrobem lakierowym w celu zapobieżenia tworzeniu się pęcherzyków powietrza. Ostrożnie mieszając zawartość naczynka termometrem, doprowadzić temperaturę wyrobu do $20 \pm 0,2^\circ\text{C}$, po czym naczynko zamknąć przykrywką, dociskając ją mocno do krawędzi naczynka. Nadmiar wyrobu wyciekający przez szczelinę usunąć za pomocą czystej ściereczki z płótna lnianego lub ligniny zwilżonej odpowiednim rozpuszczalnikiem, a następnie możliwie szybko kubek zważyć z dokładnością do 0,005 g. Podczas ważenia nie należy usuwać wyrobu lakierowego wypływającego przez otwór przykrywki.

Gęstość wyrobu lakierowego X_2 należy obliczyć g/cm^3 wg wzoru

$$X_2 = \frac{G_2 - G_0}{X_1} \quad (2)$$

w którym:

G_2 - masa kubka napełnionego wyrobem lakierowym, g,

G_0 - masa kubka, g,

X_1 - objętość kubka obliczona wg wzoru (1), cm^3 .

2.5. Wynik oznaczania. Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników różniących się między sobą, w zależności od gęstości, nie więcej niż o:

- 0,03 dla wyrobów o gęstości 1,8 i wyższych,
- 0,01 dla wyrobów o gęstości 1,0 i 1,8,
- 0,005 dla wyrobów o gęstości poniżej 1,0.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Normy zagraniczne

USA ASTM 1475-57 T - norma równoważna.

Fed. Stand. No 141, Method 4184 - norma równoważna.

Szwecja SIS 184111 - norma równoważna.

2. Wydanie 5 - stan aktualny: sierpień 1981 - uwzględnia aktualne oznaczenia chropowatości powierzchni zgodne z PN-74/M-01146 oraz zmianę:

zmiana 1 - Biuletyn PKN nr 4/1967.