

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-74
	Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny	6113-23
		Zamiast BN-65/6113-23
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C — zawiesina pigmentów w spoiwie żywiczno-asfaltowo-olejnym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny, przeznaczony jest do malowania przedmiotów stalowych jako warstwa podkładowa pod lakier asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny. Podkład asfaltowy modyfikowany nakłada się sposobem natrysku, polewania lub zanurzenia.

2. OZNACZENIE

PODKŁAD ASFALTOWY MODYFIKOWANY SCHNĄCY
W TEMPERATURZE 150 ÷ 220°C CZARNY BN-74/6113-23
SWA 5231-366-990

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	
— pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego, 0,063 mm, %, najwyżej	0,2	PN-72/C-81503
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzona kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	100 ÷ 130	PN-81/C-81508 Metoda A
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,02	PN-82/C-81551 Metoda B
d) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	40	BN-72/6110-09

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	36	PN-84/C-81512
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 180°C, do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia, minut, najwyżej	60	PN-79/C-81519
g) Wygląd powłoki	gładka, bez pomarszczeń, kraterów, ospałości, o połysku półmatowym	3.5
h) Elastyczność powłoki wg aparatu typ A	3	PN-76/C-81528
i) Wytrzymałość powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka, co najmniej	40	PN-54/C-81526
j) Przyczepność, stopień przyczepności	2	PN-80/C-81531
k) Odporność powłoki na 24 h działanie wody	powłoka bez zmian; dopuszcza się lekkie zmatowienie znikające po 2 h	PN-76/C-81521

3.2. Trwałość. Podkład asfaltowy modyfikowany schnący w temperaturze 150 ÷ 220°C czarny nie powinien ulegać zmianom w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 10% rozcieńczalnika do wyrobów asfaltowych wg BN-63/6118-09, a ewentualnie wydzielony osad powinien dawać się rozmieszać.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPFiL dnia 27 listopada 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1975 poz. 19)

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

3.4. Przygotowanie powłok do badań

3.4.1. Przygotowanie wyrobu. Podkład asfaltowy na-
stawić za pomocą rozcieńczalnika do wyrobów asfal-
towych wg BN-63/6118-09 na lepkość roboczą $22 \div 26$ s
wg 3.1b).

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe przy-
gotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować
jednorazowo sposobem natrysku, zgodnie z
PN-79/C-81514 badanym podkładem i po 15-mi-
nutowym podsuszeniu na powietrzu suszyć do
osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia, zgodnie z 3.1 f).
Płytki przeznaczone do badania odporności na
działanie wody pokryć obustronnie badanym pod-
kładem jak wyżej.

Powłoki powinny mieć grubość $20 \div 25 \mu\text{m}$.

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań na-
leży uprzednio aklimatyzować 6 h w temperaturze
 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$.

3.4.4. Pomiar grubości — wykonać przyrządem
elektromagnetycznym, zgodnie z PN-74/C-81515
lub innym zapewniającym dokładność pomiaru
do $2 \mu\text{m}$.

3.4.5. Liczba powłok do badań. Należy przygo-
tować co najmniej 6 powłok.

3.5. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu
wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym
świecie dziennym na co najmniej 3 powłokach.
Powłoki powinny odpowiadać wymaganiom wg
3.1 g).

**3.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach ba-
dań.** Wytwórca obowiązany jest dostarczyć odbior-
cy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkład asfaltowy należy pakować
zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne po-
jemności 25 i 50 l.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Wrocławska Fab-
ryka Farb i Lakierów.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/6113-23. Wpro-
wadzono aktualne metody badań dotyczące:

- wstępnych prób technicznych,
- roztarcia pigmentów,
- czasu schnięcia,
- elastyczności,
- przyczepności.

3. Normy związane

PN-72/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowy-
wanie i transport

PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i
przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby tech-
niczne

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 gru-
bości powłok

BN-78/6118-09 Rozcieńczalnik do wyrobów asfaltowych ogół-
nego stosowania

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

5. Wydanie 2 — stan aktualny: wrzesień 1988 — uaktual-
niono normy związane.