

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Kleje nitrocelulozowe Butalast	6387-01
		Grupa katalogowa X 94

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest klej nitrocelulozowy o nazwie handlowej Butalast.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Butalast stosuje się do sklejanego wyrobów ze skór chro-
mowych, głównie cholew obiegowych dla przemysłu włókienniczego.

1.3. Określenia. Butalast - roztwór nitrocelu-
lozy w mieszaninie rozpuszczalników organicznych
(octan etylu i butylu, toluen i etanol) z dodat-
kiem plastyfikatora.

1.4. Normy i dokumenty związane

PN-67/C-04500 Produkty chemiczne. Wytyczne pobie-
rania i przygotowania próbek
PN-64/C-81508 Oznaczanie lepkości kubkiem wypły-
wowym, typ Forda
PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transporto-
wych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe
BN-66/6033-02 Kleje kauczukowe. Oznaczanie suchej
pozostałości i stabilności
BN-66/6033-03 Kleje kauczukowe obuwnicze. Ozna-
czanie wytrzymałości na ścinanie i oddzieranie
Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przed-
miotów niebezpiecznych (PMN) obowiązujące od dnia
15 września 1968 r. (Dz. T. i Z.K. nr 20 poz. 84).
Przepisy bezpieczeństwa ruchu przy przewozie ma-
teriałów niebezpiecznych na drogach publicznych
(Dz.U. nr 22 poz. 139 z dnia 10 czerwca 1965 r.).

2. OZNACZENIE

BUTALAST BN-70/6387-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Butalast powinien mieć
postać gęstej, lepkiej cieczy koloru żółtego do
brązowego. Nie powinien zawierać zanieczyszczeń
mechanicznych i grudek nierozpuszczonej nitrocelu-
lozy. Dopuszcza się występowanie nieznacznej za-
wiesiny włókien celulozy.

3.2. Wymagania fizyko-chemiczne

Wymagania	
a) Lepkość wg Forda 6, sek	150÷250
b) Zawartość suchej pozostałości, %	13,5÷16,0
c) Wytrzymałość spoiny klejowej na ściananie (skóra chromowa ze skórą chromową), kg/cm ² , nie mniej niż	25

3.3. Trwałość. Klej przechowywany w warunkach
podanych w rozdz. 4 powinien zachować swe własno-
ści w ciągu 12 miesięcy od daty wyprodukowania.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Butalast pakuje się do szczel-
nych puszek lub beczek metalowych w ilości do 150
kg produktu.

Na każdym opakowaniu jednostkowym należy umie-
ścić napis zawierający co najmniej:

- nazwę zakładu produkującego,
 - oznaczenie wg rozdz. 2,
 - datę produkcji i nr partii,
 - termin gwarancji,
 - wagę netto i brutto,
 - znak ostrzegawczy dla materiałów łatwopalnych
- wg PN-67/O-79252 p. 2.3.3.

Na każdym opakowaniu należy trwale nakleić
instrukcję stosowania i przechowywania kleju Bu-
talast, opracowaną przez producenta.

4.2. Przechowywanie. Butalast należy przechowy-
wać w opakowaniu wg 4.1 w temperaturze od -5 do
+25°C zgodnie z przepisami dla materiałów łatwo-
palnych.

W przypadku przechłodzenia kleju w czasie trans-
portu lub niewłaściwego przechowywania, należy przed
użyciem doprowadzić go do temperatury 18 ÷ 25°C w
celu uzyskania lepkości roboczej.

4.3. Transport. Butalast przewozi się w opako-
waniach wg 4.1 dowolnymi środkami transportowymi
zgodnie z przepisami o przewozie kolejną materia-
łów i przedmiotów niebezpiecznych oraz przepisami
bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów nie-
bezpiecznych na drogach publicznych.

Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg” dnia 4 marca 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1971 r.
(Mon. Pol. nr 18/1970 poz. 143)

5. BADANIA

5.1. Program badań

- oznaczanie lepkości,
- oznaczanie suchej pozostałości,
- oznaczanie wytrzymałości na ścinanie.

5.2. Wielkość partii. Partię kleju Butalast stanowi każda szarża produkcyjna w ilości do 9000 kg.

5.3. Pobieranie próbek - wg PN-67/C-04500.

Z każdej partii podlegającej odbiorowi należy wybrać w sposób losowy, w zależności od wielkości partii, następującą liczbę opakowań jednostkowych:

Liczba opakowań w partii	Liczba opakowań, z których należy pobrać próbki
do 6	wszystkie
7÷ 15	6
16÷ 25	9
26÷ 63	12
64÷160	14
161÷250	15
powyżej 250	16

Klej znajdujący się w losowo wybranych opakowaniach dokładnie wymieszać. Po wymieszaniu pobrać próbki pierwotne do słoików szklanych z doszlifowanym korkiem lub szczelnych metalowych puszek za pomocą rurki szklanej o średnicy około 20 mm i długości około 120 cm, zanurzając ją na głębokość około 2/3 opakowania.

Z każdego wylosowanego opakowania należy pobrać co najmniej 2 próbki pierwotne objętości około

100 cm³. Próbki pierwotne dokładnie wymieszać tworząc próbkę ogólną, z której należy przygotować średnią próbkę laboratoryjną o masie 0,5 kg. W zakładzie produkującym klej dopuszcza się pobieranie próbek bezpośrednio ze środka mieszalnika, pobierając co najmniej 5 próbek pierwotnych o objętości około 100 cm³.

5.4. Opis badań

5.4.1. Oznaczanie lepkości należy wykonać zgodnie z PN-64/C-81508 stosując kubek Forda o średnicy dyszy wypływowej 6 mm.

5.4.2. Oznaczanie suchej pozostałości należy wykonać wg BN-66/6033-02.

5.4.3. Oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej na ścinanie należy wykonać wg BN-66/6033-03 z tym, że po naniesieniu pierwszej warstwy kleju odczekać 30 min, a następnie nanieść drugą warstwę kleju i natychmiast skleić paski materiału na zakładkę.

Próbki poddać sprasowaniu przez 15 min.

5.5. Ocena wyników badań. Partię Butalastu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wyniki badań dały wynik dodatni. W przeciwnym przypadku należy próbki pobrać z podwójnej liczby opakowań i wykonać powtórnie badania. Po powtórnym badaniu, gdy partia nie odpowiada wymaganiom normy, należy uznać ją za niezgodną z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/6387-01

1. Dotychczasowe normy. Niniejsza norma zastępuje ZN-65/MPCh/OE-1538.

2. Symbol wg SWW: 1336-31.