

FENOPLASTY	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Żywice syntetyczne Pololit E	6311-12
Grupa katalogowa X 27 ¹⁾		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest żywica rezolowa o nazwie handlowej Pololit E.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Pololit E stosuje się jako spoiwo do wykonywania rdzeni utwardzonych w gorących rdzennicach.

1.3. Normy związane

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

PN-64/C-81508 Oznaczanie lepkości kubkiem wypływowym typ Forda

PN-54/C-89044 Tworzywa sztuczne. Żywice fenolo-formaldehydowe. Oznaczanie wolnego fenolu

PN-58/H-11073 Odlewnicze materiały formierskie. Badania laboratoryjne. Oznaczanie wytrzymałości

PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transportowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-68/4021-19 Odlewnicze materiały formierskie. Piaski formierskie

BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne

BN-69/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

BN-69/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi

2. OZNACZENIE

POLOLIT E BN-72/6311-12

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Pololit E jest klarowną cieczą o barwie żółtej do brunatnej.

¹⁾ Symbol wg SWW: 1262-122.

3.2. Wymagania fizyczne i chemiczne

Tablica 1

Wymagania	
a) Lepkość w temperaturze 20°C wg kubka Forda nr 4, s	35 ÷ 55
b) Zawartość suchej substancji, %, nie mniej niż	65
c) Zawartość wolnego fenolu w przeliczeniu na suchą substancję, %, nie więcej niż	14
d) Wytrzymałość na zginanie kształtek z dodatkiem 3% żywicy, po utwardzeniu w czasie 10 s, kG/cm ² , nie mniej niż	30

3.3. Okres trwałości. Pololit E przechowywany w warunkach wg 4.2 powinien zachować swoje własności w ciągu 6 tygodni od daty produkcji.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pololit E należy pakować w hoboki wg BN-65/5043-01 albo w bębny ciężkie ocynkowane wg BN-69/5046-01 lub BN-69/5046-03. Na każdym opakowaniu należy umieścić etykietkę zawierającą:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2,
- numer partii i datę produkcji,
- wagę brutto i netto,
- okres gwarancji.

Ponadto na opakowaniu należy umieścić znak manipulacyjny wg PN-67/O-79252 rys. 11 nakaz ochrony przed nagrzanem.

4.2. Przechowywanie. Pololit E należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze najwyżej 25°C w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

4.3. Transport. Pololit E należy transportować w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Bębny

Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Erg”
dnia 5 czerwca 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1972 poz. 32)

należy układać w pozycji pionowej lub poziomej w jednej warstwie, zabezpieczając je przed przesuwaniem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

5. BADANIA

5.1. Pobieranie próbek. Próbki do badań należy pobrać w sposób określony w PN-67/C-04500. Z każdej partii wybrać w sposób losowy, w zależności od liczności partii, liczbę opakowań podaną w tabl. 2.

Tablica 2

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

Z każdego wylosowanego opakowania pobrać z całej grubości warstwy produktu dwie próbki pierwotne o masie co najmniej 200 g.

Z próbki ogólnej przygotowanej wg PN-67/C-04500 p. 5.7.1. należy pobrać średnią próbkę laboratoryjną w ilości co najmniej 1 kg. Pakowanie i przeznaczenie średniej próbki laboratoryjnej wg PN-67/C-04500.

5.2. Opis badań

5.2.1. Oznaczanie lepkości wykonać wg PN-64/C-81508.

5.2.2. Oznaczanie zawartości suchej substancji. W płaskodennym naczyniu szklanym lub metalowym o średnicy 5÷6 cm i wysokości 0,5÷1,0 cm, uprzednio wysuszonym do stałej wagi w suszarce o temperaturze 100÷105°C, odważyć 2÷3 g żywicy z dokładnością do 0,001 g.

Naczynko umieścić w suszarce i suszyć w temperaturze 100÷105°C przez 3 godz. Następnie próbkę ostudzić w eksykatorze i zważyć. Zawar-

tość suchej substancji (X) obliczyć w procentach wg wzoru

$$X = \frac{m_1}{m} \cdot 100$$

w którym:

m_1 — masa próbki po wysuszeniu, g,
 m — odważka żywicy, g.

5.2.3. Oznaczanie zawartości wolnego fenolu wykonać wg PN-54/C-89044.

5.2.4. Oznaczanie wytrzymałości na zginanie

5.2.4.1. Przyrządy

- Mieszarka laboratoryjna krążnikowa.
- Strzelarka lub nadmuchiarka do sporządzania kształtek.

5.2.4.2. Sporządzanie utwardzacza AM

- uwodniony chlorek glinowy techniczny $\text{AlCl}_3 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ 20 cz. wag.,
- mocznik techniczny 16 cz. wag.,
- gliceryna techniczna 20 cz. wag.,
- woda 44 cz. wag.

Mocznik rozpuścić w wodzie, a następnie wprowadzić uwodniony chlorek glinowy i glicerynę przy równoczesnym mieszaniu.

5.2.4.3. Wykonanie oznaczania. W mieszarce krążnikowej sporządzić masę rdzeniową o następującym składzie: 100 cz. wag. piasku kwarcowego klasy 2 Kb-020(0,16) 0,32-M-80-1400 wg BN-68/4021-19, 0,45 cz. wag. utwardzacza AM oraz 3 cz. wag. Pololitu E. Piasek z utwardzaczem mieszać 2 min., a po wprowadzeniu żywicy jeszcze 5 min.

Masę wprowadzić za pomocą strzelarki lub nadmuchiarki do rdzennicy z czterema wnękami na kształtki o wymiarach 22,36×7,01×172 mm. Rdzennica powinna być podgrzana do temperatury 250°C. Masę do wnęk należy wprowadzać przez przekroje o wymiarach 22,36×7,01 mm. Kształtki wyjąć z rdzennicy po 10 s utwardzania. Po ochłodzeniu kształtek oznaczyć ich wytrzymałość na zginanie wg PN-58/H-11073.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/6311-12

Norma zastępuje ZN-68/MPCh/TE-6023.