

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-75 6114-50
	Lakier epoksydowy na litografię	Zamiast BN-68/6114-50
		Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest lakier epoksydowy na litografię – roztwór estru epoksydowego i żywicy melaminowej w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Lakier stosowany jest do malowania blach stalowych ocynkowanych litografowanych przeznaczonych do wyrobu puszek konserwowych poddawanych procesowi pasteryzacji.

2. OZNACZENIE

LAKIER EPOKSYDOWY NA LITOGRAFIE

BN-75/6114-50 SWA 7419-426-000

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
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm, s	80 ÷ 100 PN-81/C-81508 Metoda A
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyższej	1,05 PN-82/C-81551 Metoda B
d) Klarowność	klarowna, jednorodna ciecz, bez zawiesin p. 3, 5
e) Barwa wg skali jodowej, najwyższej	21 PN-82/C-04534/02
f) Rozlewność, stopień, co najmniej	8 PN-67/C-81507
g) Zawartość substancji lotnych, % m/m najwyższej	60 PN-84/C-81512

cd, tablicy

Wymagania	Metody badań wg
h) Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia - w temperaturze 150 ± 5 °C, min, najwyższej - w temperaturze 120 ± 5 °C, min, najwyższej	20 45 PN-79/C-81519 PN-79/C-81519
i) Wygląd powłoki	powłoka bez pomarszczeń, zacieków, zanieczyszczeń mechanicznych p. 3, 6
j) Twardość względna powłoki wg wahadła Königa, co najmniej	0, 1 PN-79/C-81530
k) Przyczepność powłoki, stopień - do podłoża stalowego - do podłoża stalowego ocynkowanego	1 2 PN-80/C-81531
l) Odporność powłoki na uderzenie, cm spadku ciężarka	50 PN-54/C-81526
ł) Elastyczność powłoki	2 PN-76/C-81528 Metoda A
m) Tłoczność powłoki, mm, co najmniej	6 PN-75/C-81529
n) Odporność powłoki na gotowanie w wodzie	zgodnie z p. 3, 7

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Farb i Lakierów dnia 25 lipca 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1975 poz. 82)

3.2. Trwałość. Lakier powinien odpowiadać wymaganiom normy przez 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalny jest w tym czasie wzrost lepkości umownej nieprzekraczający 20 % w stosunku do górnej granicy lepkości umownej podanej w 3.1, który powinien ustąpić po dodaniu rozcieńczalnika RF-04 wg BN-67/6118-28.

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. Przed wykonaniem powłok badany lakier należy przygotować zgodnie z PN-79/C-81514, rozcieńczając rozcieńczalnikiem podanym w 3.2 do umownej lepkości roboczej:

- do natrysku - 25 ± 30 s,

- do innej metody nakładania - zgodnie z PN-79/C-81514.

Pomiar lepkości umownej wykonać kubkiem o średnicy otworu wypływowego 4 mm wg PN-81/C-81508 Metoda A.

3.4.2. Wykonanie powłok. Płytki szklane, płytki stalowe oraz płytki ocynowane litografowane i nielitografowane wg PN-74/C-81513, dokładnie odtłuszczone pomalować sposobem natrysku zgodnie z PN-79/C-81514 i wysuszyć wg 3.1 h). Grubość powłoki powinna wynosić 15 ± 2 μ m.

Dopuszcza się stosowanie innej metody nakładania powłok pod warunkiem uzyskania wymaganej grubości.

3.4.3. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki należy aklimatyzować w temperaturze 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 % przez 2 h.

3.4.4. Pomiar grubości. W zależności od rodzaju podłoża pomiar wykonać metodami podanymi w PN-74/C-81515.

Dopuszcza się stosowanie innych metod gwarantujących tę samą dokładność pomiaru.

3.4.5. Liczba powłok do badań. Do badań przygotować należy następującą liczbę powłok:

- do badania czasu schnięcia i twardości - 3 powłoki na płytkach szklanych,

- do badania elastyczności, odporności na uderzenie i tłoczności - 9 powłok na płytkach stalowych,

- do badania przyczepności - 3 powłoki na płytkach stalowych i 3 powłoki na płytkach stalowych ocynowanych,

- do badania wyglądu powłoki - 3 powłoki na płytkach stalowych ocynowanych,

- do badania odporności na gotowanie w wodzie - 5 powłok na płytkach stalowych ocynowanych i 5 powłok na płytkach stalowych ocynowanych pokrytych litografią.

3.5. Badanie klarowności. Badany lakier wlać do cylindra szklanego o średnicy 60 ± 80 mm i obserwować nieuzbrojonym okiem w świetle przechodzącym.

3.6. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.7. Badanie odporności powłoki na gotowanie w wodzie. Powłoki przygotowane zgodnie z 3.4 na 5 płytkach stalowych ocynowanych oraz 5 płytkach stalowych ocynowanych pokrytych litografią zanurzyć w zlewce z wodą wodociągową zachowując odstęp między płytkami około 15 mm. Tak zanurzone płytki gotować 2 h, po czym wyjąć z wody, osuszyć obustronnie bibułą i po 10 min poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

Lakier należy uznać za odpowiadający wymaganiom normy, jeżeli powłoki na co najmniej 3 płytkach litografowanych nie zbieleły, nie odstają od podłoża oraz nie powodują przebarwienia farb litograficznych oraz jeżeli na co najmniej 3 płytkach nielitografowanych powłoki nie zbieleły, nie odstają od podłoża oraz nie wykazują rozmiękczenia.

3.8. Ocena wyników badań. Partia wyrobu jest zgodna z wymaganiami normy, jeżeli właściwości jej odpowiadają parametrom jakościowym podanym w niniejszej normie.

Dopuszcza się zwołanie wyrobu do obrotu handlowego na podstawie przeprowadzenia badań niepełnych przy jednoczesnym gwarantowaniu przez wytwórcę zgodności z normą wszystkich pozostałych parametrów.

3.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca obowiązany jest dostarczyć odbiorcy zaświadczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Lakier należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hobotki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³, bębny lekkie pojemności 100 dm³, bębny ciężkie pojemności 100 i 200 dm³ lub inne opakowania uzgodnione z odbiorcą.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Radomska Fabryka Farb i Lakierów,

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/6114-50

a) wprowadzono zmiany w zakresie nazewnictwa i symboliki zgodnie z SWW,

b) wprowadzono nowe metody badań następujących parametrów: wstępnych prób technicznych, stopnia wyschnięcia, przyczepności,

c) wprowadzono zmiany w zakresie pakowania, przechowywania i transportu zgodnie z PN-73/C-81400,

3. Normy 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-81/C-81508 Oznaczanie czasu wypływu wyrobów lakierowych i farb graficznych kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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 grubości powłok

PN-67/6118-28 Rozcieńczalniki do ftalowych wyrobów lakierowych, Wymagania wspólne

Pozostałe normy związane podano w tablicy,

4. Autor projektu normy - inż. Izabela Dzido - RFFiL.

5. Wydanie 3 - stan aktualny: marzec 1985 - uaktualniono normy związane oraz zmieniono format.