

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Emalia olejno-żywiczna do wagonów osobowych	6115-48
		Zamiast BN 68/6115-48 ✓
		Grupa katalogowa X 24 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest emalia olejno-żywiczna do wagonów osobowych - zawiesina pigmentów w zasykatywowanym roztworze olejno-żywicznym w benzynie do lakierów i terpentynie.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Emalię olejno-żywiczną do wagonów osobowych stosuje się do ostatecznego malowania nadwozi wagonów osobowych.

1.3. Normy związane

PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne
PN-66/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań
PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywanie powłok do badań
PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną
PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Banzyna do lakierów
PN-63/C-97510 Terpentyna
PN-61/M-59134 Papiery ściernie. Arkusze
PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań
BN-65/5043-01 Hoboki uniwersalne
BN-66/6115-40 Emalie olejne do szlifowania
Pozostałe normy związane podane w 3.1.

2. OZNACZENIE

EMALIA OLEJNO-ŻYWICZNA DO WAGONÓW OSOBOWYCH BN-73/6115-48
SNW 1312-269

Symbol wg SNW: 1312-269.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 24 kwietnia 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 27/1973 poz. 78)

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań
a) Wstępne próby techniczne: pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wag., najwyżej	0,10	PN-72/C-81503
b) Lepkość mierzona kubkiem Forda, s	120÷160	PN-64/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,2	BN-64/6110-11
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	40	PN-66/C-81512
e) Rozlewność, stopień rozlewności, co najmniej	9	PN-67/C-81507
f) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	40	BN-72/6110-09
g) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej	300	PN-70/C-81536
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ±2°C, wilgotności względnej powietrza 65 ±5%, godz, najwyżej		PN-69/C-81519
- stopień 1	24	
- stopień 3	36	
i) Wygląd powłoki	gładka, bez kraterów o barwie zgodnej z wzorcem	3.6
j) Połysk powłoki, stopień, co najmniej	8	BN-66/6110-18
k) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,2	PN-53/C-81530
l) Elastyczność powłoki wg aparatu typu A, co najmniej	3	PN-69/C-81528
m) Odporność na uderzenie spadku ciężarka, cm	50	PN-54/C-81526
n) Odporność powłoki na działanie zmiennych temperatur, wytrzymuje cykli co najmniej	5	BN-66/6110-15
o) Odporność powłoki na zmatowienie pod wpływem 24-godzinne działani wody	powłoka matowieje, zmatowienie znika po 2 godz	PN-66/C-81521
p) Odporność powłoki na 24-godzinne działani 5-procentowego roztworu sody	powłoka bez zmian, dopuszcza się nieznaczne żółknięcie	PN-63/C-81522

3.2. Trwałość. Emalia olejno-żywiczna do wagonów osobowych nie powinna ulegać zmianom w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszcza się zgęstnienie wyrobu, które powinno ustąpić po dodaniu 10% terpentyny wg PN-63/C-97510 lub terpentyny i benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023 w stosunku wagowym 1 : 4, a wydzielony osad powinien dawać się roz mieszać.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Badania należy wykonywać raz na rok przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1 z wyjątkiem n) + p). Badania te należy wykonywać dla każdej partii wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej - wykonać zgodnie z PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg PN-72/C-81503.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok na płytkach metalowych. Płytki metalowe przygotowane wg PN-64/C-81513 pokryć emalią olejną wagonową do szlifowania wg BN-66/6115-40 za pomocą pędzla zgodnie z PN-70/C-81514 i wysuszyć do 3 stopnia wyschnięcia. Powłoka powinna mieć grubość 25 ÷ 40 μm. Po 40 godz

aklimatyzacji w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ powłokę przeszliować ręcznie papierem ściernym wodoodpornym nr 3 (320) wg PN-61/M-59134 na mokro. Następnie powłokę umyć strumieniem wody i przetrzeć flanelą, po czym suszyć w ciągu 10 min strumieniem ciepłego powietrza o temperaturze nie wyższej niż 50°C . Tak przygotowaną powłokę pokryć za pomocą pędzla badaną emalią warstwą o grubości $20 \pm 30 \mu\text{m}$ i wysuszyć wg 3.1 h) do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia.

3.5.2. Wykonanie powłok na płytkach szklanych. Płytki szklane przygotowane wg PN-64/C-81513 pomalować badaną emalią wg PN-70/C-81514 przy użyciu pędzla i wysuszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Powłoki powinny mieć grubość $20 \pm 30 \mu\text{m}$.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań należy aklimatyzować 96 godz w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ zgodnie z PN-66/C-81510.

3.5.4. Pomiar grubości powłoki przeprowadzić zgodnie z PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do $2 \mu\text{m}$.

3.6. Określenie wyglądu powłoki przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na powłokach przygotowanych na płytkach metalowych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Emalię należy pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w hoboki uniwersalne wg BN-65/5043-01 pojemności 25 i 50 dm^3 lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą i posiadające wymiary zgodne z PN-64/O-79021.

4.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/6115-48

1. Przepisy obowiązujące w zakresie transportu

Przepisy o przewozie kolejną materiałów i przedmiotów niebezpiecznych (MPC) z dnia 15 września 1968 r. Przepisy bezpieczeństwa ruchu przy przewozie materiałów niebezpiecznych na drogach publicznych (Dz.U. PRL nr 54 poz. 337 z dnia 27 grudnia 1965 r.)

2. Symbol GWA: 2269-114-420.

3. Kolor produkowanej emalii olejno-żywicznej. Emalia olejno-żywiczna do wagonów osobowych produkowana jest w kolorze zielonym soczystym.