

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-80
	Farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych		6113-28
			Zamiast BN-76/6113-28
			Grupa katalogowa 1018

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych stanowiące mieszaninę pigmentów organicznych i nieorganicznych z nośnikiem oraz środkami wiążącymi (klejem) lub bez środków wiążących.

1.2. **Zakres stosowania przedmiotu normy.** Farby suche mają zastosowanie do malowania pomieszczeń wewnętrznych. W przypadku stosowania farb suchych nastawianych, przed użyciem dodaje się kleju.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. **Rodzaje.** W zależności od składu recepturowego rozróżnia się następujące rodzaje farb suchych;

- A — farby suche gotowe do malowania kredowe,
- B — farby suche gotowe do malowania klejowe wapienne,
- C — farby suche nastawiane kredowe.

2.2. **Przykład oznaczenia**

a) farby suchej gotowej do malowania kredowej, żółcień jasna F-107/K¹⁾:

FARBA SUCHA GOTOWA DO MALOWANIA
KREDOWA ŻÓŁCIEŃ JASNA F-107/K
BN-80/6113-28 SWA 1414-040-000

b) farby suchej gotowej do malowania klejowej wapiennej, żółcień jasna F-36/K:

FARBA SUCHA GOTOWA DO MALOWANIA
KLEJOWA WAPIENNA ŻÓŁCIEŃ JASNA F-36/K
BN-80/6113-28 SWA 1412-040-000

c) farby suchej nastawianej kredowej, żółcień jasna F-107²⁾:

FARBA SUCHA NASTAWIANA
KREDOWA ŻÓŁCIEŃ JASNA F-107
BN-80/6113-28 SWA 1324-040-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. **Zestawienie wymagań i metody badań**

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie nazwy handlowej: Pulwól KG.
²⁾ Dopuszcza się stosowanie nazwy handlowej: Pulwól BK.

Wymagania	Rodzaje			Metody badań wg
	A	B	C	
a) Wygląd i odcień barwy	miałki proszek, barwa jednolita zgodna z wzorcem			3.5
b) Pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,15 mm, % mas., najwyżej	1	1	1	PN-80/C-04401 p. 2.3.3
c) Zawartość składników lotnych w temperaturze 105°C, %, najwyżej	2	2	2	PN-80/C-04401 p. 2.4
d) Wygląd i barwa powłoki	powłoka bez większych wtrąceń i szorstkości barwa jednolita zgodna z kartą kolorów			3.7
e) Odporność powłoki na szorowanie, liczba posunięć szczotki, co najmniej	800	200	—	3.8
f) Krycie jakościowe	II	II	II	3.9

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 12 października 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1981 poz. 36)

3.2. Trwałość. Farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych powinny odpowiadać wymaganiom niniejszej normy w ciągu 2 lat, licząc od daty produkcji.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1, które należy wykonywać co najmniej raz na 6 miesięcy, a także przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych oraz w przypadku badań rozwojowych.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1, z wyjątkiem 3.1e) i 3.1f). Badania niepełne należy przeprowadzać dla każdej partii produkcyjnej.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-75/C-04400, przy czym masa średniej próbki laboratoryjnej powinna wynosić co najmniej 1000 g.

3.5. Ocena wyglądu i odcień barwy. Oceny należy dokonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym przez porównanie próbki przygotowanej wg 3.4 z ustalonym wzorcem. Farba sucha powinna odpowiadać wymaganiom wg 3.1a).

3.6. Przygotowanie powłok do badań

3.6.1. Przygotowanie farb suchych kredowych i klejowych wapiennych gotowych do malowania. Badaną farbę w ilości 50 g rozprosz w wodzie w stosunku: 3 cz. mas. farby i 3,5 cz. mas. wody i odstawić na 60 min, w celu uzyskania jednorodnej zawiesiny do malowania.

3.6.2. Przygotowanie farby suchej nastawianej kredowej. Do badanej farby nastawianej dodać środka wiążącego (klej malarzski wg BN-74/8085-01) w stosunku: 10 cz. mas. farby i 4 cz. mas. kleju. Następnie przygotowaną farbę z klejem rozprosz w wodzie w stosunku: 3 cz. mas. farby i 3,5 cz. mas. wody i odstawić na 60 min w celu uzyskania jednorodnej zawiesiny do malowania.

3.6.3. Wykonanie powłok. Badaną farbę przygotowaną wg 3.6.1 lub 3.6.2 dokładnie wymieszać i za pomocą pędzla nakładać równomiernie na płytki azbestowo-cementowe przygotowane wg PN-74/C-81513 i na arkusze kartonowe. Powłoki pozostawić w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ na co najmniej 2 h do całkowitego wyschnięcia.

3.6.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przeznaczone do badania odporności na szorowanie, przygotowane na płytkach azbestowo-cementowych wg 3.6.3, należy aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ przez co najmniej 16 h.

3.7. Oceny wyglądu i barwy powłoki dokonać na powłokach przygotowanych wg 3.6.3 na arkuszach kartonowych przez wizualne porównanie z ustaloną Kartą kolorów¹⁾. Powłoki powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1d).

3.8. Badanie odporności powłok na szorowanie

3.8.1. Przyrząd do badań²⁾ składa się z metalowej podstawy, do której jest przymocowany silnik elektryczny z przekładką ślimakową. Silnik poprzez mechanizm korbowy napędza suwak z umocowaną wymienną szczoteczką stylonową. Liczba posuwów wynosi około 60/min i jest zaliczana przez licznik elektromechaniczny wmontowany w aparat.

3.8.2. Wykonanie badania. Płytke azbestowo-cementową z powłoką przygotowaną wg 3.6 zamontować na stoliku przyrządu, a następnie uruchomić mechanizm wprowadzający w ruch posuwisto zwrotny szczoteczkę stylonową, którą dla farb rodzaju A należy obciążyć ciężarkiem o masie 600 g, dla farb rodzaju B nie stosować obciążenia. Badanie prowadzić do osiągnięcia liczby posuwów podanych w 3.1e). Oznaczanie przeprowadzać na trzech powłokach, z których żadna nie powinna wykazywać zmian.

3.9. Jakościowe oznaczanie krycia. Szachownice czarno-białe wg PN-70/C-81536 p. 2.2.2a) pomalować pędzlem na całej powierzchni badaną farbą przygotowaną wg 3.6.1 lub 3.6.2 zależnie od rodzaju farby (I warstwa). Po całkowitym wyschnięciu powłoki wg 3.6.3 pomalować powtórnie $\frac{2}{3}$ powierzchni szachownicy wzdłuż jej dłuższej krawędzi (II warstwa) i ponownie wysuszyć wg 3.6.3. Oznaczanie przeprowadzić równolegle na co najmniej 3 szachownicach. Ocenę krycia przeprowadzić wizualnie w rozproszonym świetle dziennym z odległości najwyżej 50 cm. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli co najmniej dwie z trzech szachownic są niewidoczne na całej powierzchni pokrytej dwukrotnie badaną farbą.

3.10. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany dostarczyć odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych należy pakować po 50 kg w worki papierowe 4-warstwowe z przekładką bitumiczną otwarte klejone wg PN-76/P-79005 i mające wymiary wg PN-68/O-79027 lub po 1; 3 i 5 kg w torby z folii polietylenowej zgrzewane bez fałd z nadrukiem wg BN-72/6414-02. Napelnione wyrobem torby z folii polietylenowej należy pakować w opakowania zbiorcze, tj. worki papierowe o wymiarach wg PN-68/O-79027 w ilości do 45 kg. Po uzgodnieniu z odbiorcą dopuszcza się inny rodzaj opakowania, lecz zabezpieczający wyrób w sposób właściwy. Na każdym opakowaniu powinien być umieszczony trwały napis zgodny z PN-76/O-79251 w przypadku toreb z folii polietylenowej oraz zgodny z PN-76/O-79252 w przypadku opakowań zbiorczych, tj. worków papierowych, zawierający co najmniej:

a) nazwę zakładu produkcyjnego.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

²⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 4.

- b) nazwę i symbol wyrobu,
- c) numer partii,
- d) numer normy przedmiotowej,
- e) masę netto,
- f) datę produkcji.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1200 mm wg PN-75/M-78216. Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Przechowywanie. Farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych należy przechowywać w po-

mieszczeniach suchych i zadaszonych. Każdy rodzaj farby powinien być umieszczony oddzielnie, w taki sposób, aby był dostęp do każdego z nich.

4.4. Transport. Farby suche do malowania pomieszczeń wewnętrznych w opakowaniach wg 4.1 należy przewozić krytymi środkami transportowymi zabezpieczającymi przed wpływami atmosferycznymi. W czasie transportu worki należy zabezpieczyć przed przesuwaniem i wzajemnym uszkodzaniem. Sposób załadowania środków transportowych powinien być zgodny z przepisami o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Kieleckie Zakłady Farb i Lakierów w Bliżynie.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/6113-28

- a) wprowadzono zamiast badania odporności na wycieranie badanie odporności powłok na szorowanie,
- b) wprowadzono wymagania dotyczące znakowania zgodnie z normami przedmiotowymi.
- c) podano opis wykonywania krycia jakościowego zgodnie ze stosowaną procedurą.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-75/C-04400 Pigmenty. Pobieranie i przygotowywanie próbek
- PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
- PN-70/C-81536 Wyroby lakierowe. Oznaczanie zdolności krycia
- PN-75/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800×1200-EUR
- PN-68/O-79027 Opakowania transportowe. Worki papierowe. Szeroki wymiarowe
- PN-76/O-79251 Opakowania jednostkowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-76/P-79005 Opakowania transportowe. Worki papierowe

BN-72/6414-02 Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych.

Torby z folii polietylenowej zgrzewane

BN-74/8085-01 Kleje skrobiowe i dekstrynowe. Wymagania

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 DKP (Dz. TiZK 1968 r. nr 4, poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

Karta kolorów wydana przez Kieleckie Zakłady Farb i Lakierów w Bliżynie

4. Przyrząd do badania odporności powłok na szorowanie produkowany jest przez Zakład Doświadczalny Budowy Urządzeń i Aparatury Doświadczalnej Przemysłu Farb i Lakierów „Dozafil” Wrocław-Kowale, ul. Kwidzińska 8.

5. Symbole wg SWW — 1311-414, 1311-412, 1311-324, wg KTM 1311-414-000-XXX, 1311-412-000-XXX, 1311-324-000-XXX.

6. Autor projektu normy — Regina Fornal, Kieleckie Zakłady Farb i Lakierów w Bliżynie.