

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-82
	Zmywacze powłok lakierowych nitrocelulozowych		6118-24
			Zamiast BN-72/6118-24
			Grupa katalogowa 1025

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zmywacze powłok lakierowych nitrocelulozowych — mieszanina rozpuszczalników organicznych z ewentualnym dodatkiem środków zagęszczających.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Zmywacze są stosowane do usuwania powłok lakierowych nitrocelulozowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od składu recepturowego i różnych własności zmywających rozróżnia się dwa rodzaje zmywaczy powłok lakierowych nitrocelulozowych:

— Z-1 — zmywacz powłok lakierowych nitrocelulozowych I o symbolu SWA 8250-921-000,

— Z-2 — zmywacz powłok lakierowych nitrocelulozowych II o symbolu SWA 8250-922-000.

2.2. Przykład oznaczenia zmywacza Z-1:

ZMYWACZ POWŁOK LAKIEROWYCH
NITROCELULOZOWYCH I BN-82/6118-24 SWA 8250-921-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymagania	Z-1	Z-2	Metody badań wg
a) Wygląd	klarowna, jednolita ciecz, bez zmełnień i zawiesin		3.4
b) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	0.90	0.90	PN-66/ C-04004
c) Destylacja normalna: — początek destylacji, °C nie mniej niż	75	nie bada się	PN-67/ C-04010 PN-76/ C-04539
— 97 % produktu powinno przedestylować do temperatury, °C nie wyższej niż	135		
d) Lotność w stosunku do eteru etylowego	7÷14	8÷20	

cd. tablicy

Wymagania	Z-1	Z-2	Metody badań wg
e) Liczba kwasowa, mg KOH/g najwyżej	0.1	0.1	PN-67/ C-04066
f) Zawartość wody	nie dopuszczalna		3.5
g) Klasa niebezpieczeństwa pożarowego, co najmniej	I		3.6
h) Własności zmywające	zgodnie z		3.7
i) Korozyjne działanie na dural	nie powoduje korozji		3.8

3.2. Trwałość. Zmywacze Z-1 i Z-2 nie powinny ulegać zmianom w ciągu 12 miesięcy licząc od daty produkcji.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg 3.1a).

3.4. Badanie wyglądu. Badany zmywacz wlać do cylindra szklanego o średnicy 40 ÷ 55 mm i obserwować nieuzbrojonym okiem w świetle przechodzącym. Zmywacze Z-1 i Z-2 powinny być roztworami jednorodnymi, klarownymi, bez zanieczyszczeń mechanicznych.

3.5. Badanie zawartości wody. Do cylindra pomiarowego z korkiem szlifowanym pojemności 100 cm³ wlać 10 cm³ badanego zmywacza i 20 cm³ benzenu. Cylinder zamknąć korkiem i całość mocno wstrząsnąć. Zmywacz spełnia wymagania normy, jeżeli dodatek benzenu nie powoduje zmętnienia.

3.6. Klasa niebezpieczeństwa pożarowego. Klasę niebezpieczeństwa pożarowego¹⁾ należy określić badając temperaturę zapłonu wyrobu wg PN-75/C-04009, a następnie klasyfikując wyrób według następujących zasad:

— I klasa niebezpieczeństwa pożarowego — temperatura zapłonu do 21 °C,

— II klasa niebezpieczeństwa pożarowego — temperatura zapłonu od 21 °C do 55 °C,

— III klasa niebezpieczeństwa pożarowego — temperatura zapłonu od 55 °C do 100 °C.

3.7. Badanie własności zmywających

3.7.1. Przygotowanie powłok. Płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pokryć sposobem natrysku wg PN-79/C-81514 podkładem ftalowym karbamidowym schnącym

¹⁾ Patrz informacje dodatkowe p. 3.

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 10 września 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1983 poz. 4)

w piecu w temperaturze $110 \div 130$ °C rodzaj I wg BN-80/6113-04, a następnie po 15-minutowym podsuszeniu na powietrzu suszyć przez 35 min. w temperaturze $110 \div 120$ °C. Grubość powłoki powinna wynosić $20 \div 25$ µm. Do przygotowania powłok dopuszcza się stosowanie aplikatora. Powłoki przeszlifować na sucho papierem ściernym nr F 280/37 wg PN-76/M-59107, a po usunięciu pyłu pokryć sposobem natrysku trzema warstwami emalii nitrocelulozowej ogólnego stosowania wg BN-82/6115-66, w odstępach 15-minutowych, a następnie suszyć przez 45 min.

Łączna grubość powłok powinna wynosić $70 \div 90$ µm.

Tak przygotowane powłoki poddać sztuczemu starzeniu w temperaturze $+50$ °C przez 5 h.

3.7.2. Wykonanie badania. Na powłoki przygotowane wg 3.7.1 nanieść zmywacze Z-1 i Z-2 w ilości około 170 g/cm². Po 5 min od chwili naniesienia danego zmywacza powinno nastąpić pęcznienie i marszczenie powłoki lakierowej, która powinna łatwo ulec ściągnięciu.

3.8. Badanie działania korozyjnego na dural. Płytke duralową o wymiarach $100 \times 15 \times 0,8$ mm umieścić w kolbie pojemności 250 cm³, po czym wlać 150 g

badanego zmywacza. Kolbę należy zamknąć korkiem i przechowywać przez 5 h w temperaturze około 20 °C. Następnie płytkę wyjąć i poddać oględzinom nieuzbrojonym okiem w celu sprawdzenia, czy nie wystąpiły zmiany korozyjne.

3.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu i na życzenie odbiorcy wyniki ostatnio przeprowadzonych badań.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Zmywacze powłok lakierowych pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w bębny żelazne ocynkowane pojemności 200 i 100 dm³ wg BN-76/5046-01, BN-76/5046-02 i BN-76/5046-03, lub inne uzgodnione między producentem a odbiorcą, nie obniżające jakości wyrobu podczas składowania, o wymiarach zgodnych z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Dębicka Fabryka Farb i Lakierów w Dębicy.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/6118-24

- a) wyeliminowano nie produkowane zmywacze Z-3 i Z-4,
- b) wprowadzono dla zmywacza Z-2 badanie lotności i zawartości wody,
- c) wprowadzono określenie klasy niebezpieczeństwa pożarowego zamiast temperatury zapłonu.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-75/C-04009 Przetwory naftowe. Pomiar temperatury zapłonu w tyglu zamkniętym metodą Martensa-Pensky'ego
- PN-73/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport
- PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
- PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań
- PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
- PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-76/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi

BN-76/5046-02 Opakowania transportowe metalowe. Bębny lekkie

BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi

BN-80/6113-04 Podkłady ftalowe karbamidowe

BN-82/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Zasady klasyfikacji mieszanin wybuchowych i określenia kategorii zagrożenia wybuchem pomieszczeń, ich strefy i przestrzeni zewnętrznych (Załącznik nr 2 do Zarządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia 18 marca 1967 r.).

4. Symbole wg KTM — Z-1 1318 250 770 105, Z-2 1318 250 770 207.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Anna Hosaja — Dębicka Fabryka Farb i Lakierów.

6. Wydanie 2 — stan aktualny: lipiec 1985; bez zmian.