

WYROBY LAKIEROWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-81
	Rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 °C	6118-33
		Grupa katalogowa 1025

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 °C, który jest mieszaniną eterów alifatycznych glikolu etylenowego.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 °C jest stosowany do rozcieńczania wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 ±5 °C.

2. OZNACZENIE

ROZCIEŃCZALNIK DO WYROBÓW FTALOWYCH
KARBAMIDOWYCH SCHNĄCYCH W PIECU
W TEMPERATURZE 160 °C
BN-80/6118-33 SWA: 8124-326-000

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania		Metody badań wg
a) Wygląd	ciecz klarowna, jednorodna, bez zmętnień i zawiesin	3.4.1
b) Barwa wg skali jodowej, najwyżej	1	PN-58/C-04526
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	0,92	PN-66/C-04004
d) Lotność względna w stosunku do acetonu	70 ÷ 95	PN-76/C-04539 PN-67/C-04010
e) Destylacja normalna		
— początek destylacji, °C, co najmniej	140	
— temperatura po oddestylowaniu 92 % rozcieńczalnika, °C, najwyżej	180	
f) Liczba kwasowa, najwyżej	0,02	PN-67/C-04066
g) Rozcieńczalność wyrobu lakierowego	całkowita	3.4.2
h) Pozostałość po odparowaniu, % mas., najwyżej	0,05	PN-76/C-04539
i) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	42	PN-75/C-04009

3.2. Trwałość. Rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 °C powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 2 lat, licząc od daty produkcji.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu badania wg 3.4.1.

3.4. Opis badań

3.4.1. Ocena wyglądu. Próbkę badanego rozcieńczalnika wlać do cylindra szklanego o średnicy 50 ÷ 55 mm i ocenić niebrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.4.2. Badanie rozcieńczalności. Do próbki szklanej wlać w stosunku objętościowym 1:1 wyrób lakierowy schnący w piecu w temperaturze 160 °C wg BN-76/6113-01 lub BN-76/6114-03, lub BN-76/6115-11 i badany rozcieńczalnik. Całość dokładnie wymieszać i ocenić wygląd mieszaniny po 15 min.

Badany rozcieńczalnik odpowiada wymaganiom normy, jeżeli nie nastąpiło zmętnienie lub rozwarstwienie składników.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych schnących w piecu w temperaturze 160 °C należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w bębny ciężkie z nasadzonymi obręczami wg BN-76/5046-03 lub inne opakowania uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, jeżeli zabezpieczają produkt nie gorzej niż ww. opakowania i mają wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021. Znakowanie opakowań powinno być zgodne z PN-76/O-79252. Na opakowaniach powinien być umieszczony trwały napis zawierający co najmniej:

- nazwę lub znak zakładu produkcyjnego,
- nazwę i symbol wyrobu,
- numer partii,
- masę brutto i netto,
- datę produkcji.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy paletyzować na paletach wg PN-75/M-78216.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 24 kwietnia 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1981 poz. 84)

Ładunek na paletach należy zabezpieczyć przed przesuwaniem i deformacją.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB — Cieszyn.
2. Istotne zmiany w stosunku do TWT. Wprowadzono wiele nowych metod badań, takich jak:
 - barwa w skali jodowej,
 - destylacja normalna,
 - liczba kwasowa,
 - rozcieńczalność wyrobu lakierowego,
 - pozostałość po odparowaniu,
 - temperatura zapłonu.
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-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
 - PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe
- PN-75/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800X1200-EUR
- BN-76/6113-01 Podkłady fталowe karbamidowe schnące w piecu w temperaturze $160 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- BN-76/6114-03 Lakier fталowy karbamidowy schnący w temperaturze $160 \pm 5^{\circ}\text{C}$ bezbarwy półmatowy
- BN-76/6115-11 Emalie fталowe karbamidowe specjalne schnące w piecu w temperaturze $160 \pm 5^{\circ}\text{C}$
- BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi
- Pozostałe normy związane podano w tablicy.
4. Symbole
 - KTM 1318-124-450-101,
 - SWW 1318-124.
5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Witold Wiczorek oraz mgr inż. Krystyna Kokot — Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów POLIFARB w Cieszynie.