

PRZETWORY ZIEMNIACZANE I SKROBIOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Kleje skrobiowe i dekstrynowe Wymagania	8085-01
		Zamiast BN-64/8085-01
		Grupa katalogowa 12 48

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kleje skrobiowe i dekstrynowe, otrzymywane przez chemiczną i termiczną obróbkę skrobi ziemniaczanej, zbożowej lub dekstryn w środowisku wodnym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy

1.2.1. Klej malarski MT stosowany jako dodatek do suchych farb malarskich klejowo-wapiennych w celu ich zagęszczenia i zwiększenia odporności farb na ścieranie.

1.2.2. Klej NLT stosowany do klejenia podłużnego worków i toreb papierowych oraz do klejenia etykiet na opakowania szklane i porcelanowe.

1.2.3. Klej LGT stosowany do klejenia worków i toreb papierowych oraz do klejenia różnych rodzajów papieru i tektury, wrażliwych na alkalia.

1.2.4. Klej glutinex K stosowany do maszynowego klejenia poprzecznego worków i toreb papierowych.

1.2.5. Klej NA stosowany do klejenia papierów o niskiej gramaturze, szczególnie do maszynowego sklejanie bibułki papierosowej i cygarowej.

1.2.6. Klej D-extra stosowany do łączenia tektury oraz do klejenia papieru na różne podłoża, np. papier, tektura, polietylen, blacha cynkowa, drewno, ceramika, płótno.

1.2.7. Klej D-extra 120 stosowany do klejenia różnych rodzajów tektur, papieru oraz do oklejania papierem kartonów.

1.2.8. Klej D-348 stosowany do maszynowego klejenia papieru i tektur przy użyciu gorących stempli i pras, a także w przypadkach, w których stosuje się kleje D-extra i D-extra 120.

1.2.9. Klej WP-730 stosowany w przemyśle obuwniczym i kaletniczym do klejenia materiałów skóropodobnych, do wklejania wkładek obuwniczych i kaletniczych oraz do podklejania skóry płótnem.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od użytego surowca rozróżnia się 2 rodzaje klejów:

- kleje skrobiowe,
- kleje dekstrynowe.

2.2. Sortymenty. W zależności od konsystencji rozróżnia się kleje podane w tabl. 1

Tablica 1

Kleje suche	Kleje pastowe
klej skrobiowy malarski MT	klej dekstrynowy D-extra
klej skrobiowy NLT	klej dekstrynowy D-extra 120
klej skrobiowy LGT	klej dekstrynowy D-348
klej skrobiowy glutinex K	klej dekstrynowy WP-730
	klej skrobiowy NA

2.3. Przykład oznaczenia

a) kleju skrobiowego malarskiego MT:
KLEJ MALARSKI MT BN-74/8085-01

b) kleju dekstrynowego D-extra:
KLEJ D-EXTRA BN-74/8085-01

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ziemniaczanego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ziemniaczanego dnia 4 lipca 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 27/1974 poz. 85)

3. WYMAGANIA4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT3.1. Wymagania dotyczące klejów skrobiowych -4.1. Pakowanie

wg tabl. 2.

Tablica 2

Wymagania	Malarski MT	NLT	LGT	Glutinox K	NA
Postać	drobne, sypkie niezbrylone płatki				pasta o jednolitej konsystencji bez mechanicznych zanieczyszczeń
Barwa	kremowoszara do żółtoszarej, jednorodna w całej partii				biała z lekkim odcieniem kremowym lub różowym
Zapach	nie normalizuje się				typowy, bez obcych zapachów
Liczba części spieczonych, szt/dm ² , nie więcej niż	15				nie normalizuje się
Zanieczyszczenia mechaniczne	nie dopuszczalne				-
Wilgotność, %, nie więcej niż	13,0				85,0
Wartość pH	10,0 - 12,0		10,0 - 11,0	8,0 - 9,0	
Lepkość, MPa · s(cP), nie mniej niż	60	nie normalizuje się			22
Rozpuszczalność	całkowita, brak grudek i zlepów w masie klejowej				nie normalizuje się
Wytrzymałość spoiny klejowej, N (kG), nie mniej niż	nie normalizuje się	2,9 (0,3)			nie normalizuje się
Żywotność masy klejowej, h, nie mniej niż	24				nie normalizuje się

3.2. Wymagania dotyczące klejów dekstrynowych

wg tabl. 3.

4.1.1. Opakowania klejów suchych.

Kleje skrobiowe suche należy pakować wg PN-68/A-74705 po 20,

Tablica 3

Wymagania	D-extra	D-extra 120	D-348	WP-730
Postać	pasta o jednolitej konsystencji, bez mechanicznych zanieczyszczeń			
Barwa	jasnożółta do jasnobrązowej, dopuszczalny odcień szary			ciemnoszara do brązowej
Zapach	typowy dla danego kleju, bez zapachów obcych			
Wilgotność, %, nie więcej niż	45,0	40,0	45,0	40,0
Wartość pH	2,5 - 4,5			7,0 - 8,5
Lepkość, MPa · s(cP), nie mniej niż	nie normalizuje się			15
Wytrzymałość spoiny klejowej, N(kG), nie mniej niż	2,9 (0,3)	3,9 (0,4)	2,9 (0,3)	nie normalizuje się
Zawartość popiołu w suchej substancji, %, nie więcej niż	nie normalizuje się			30,0

3.3. Trwałość. Kleje skrobiowe suche powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.1 przez 12 miesięcy od daty produkcji, klej skrobiowy NA - przez 6 tygodni od daty produkcji. Kleje dekstrynowe powinny odpowiadać wymaganiom wg 3.2 przez 6 miesięcy od daty produkcji. Warunki pakowania, przechowywania i transportu wszystkich klejów powinny być zgodne z postanowieniami rozdz. 4.

25 lub 30 kg netto w worki papierowe wg PN-76/P-79005 otwarte szyte lub wentylowe, co najmniej 3-warstwowe.

Dopuszczalne odchylenie średniej masy z 10 opakowań ± 150 g.

Klej skrobiowy malarski MT do obrotu detalicznego należy pakować wg PN-68/A-74705 po 0,5 kg netto w torby z foli polietylenowej lub torby pa-

pierowe wg PN-72/P-79004 klockowe z nadrukiem. Dopuszczalne odchylenie średniej masy z 10 opakowań ± 10 g. Opakowaniem transportowym dla toreb są worki papierowe wg PN-76/P-79005 otwarte szyte, co najmniej 3-warstwowe.

4.1.2. Opakowanie klejów pastowych. Kleje pastowe (skrobiowe i dekstrynowe) należy pakować wg PN-68/A-74705 w nowe lub używane bębny ciężkie wg BN-76/5046-03 z obręczami nasadzonymi lub w bębny ciężkie wg BN-76/5046-01 z obręczami wytłaczanymi. Pojemność bębnow - 200 dm³. Dopuszcza się stosowanie używanych bębnow metalowych pojemności 180 dm³.

4.1.3. Znakowanie. Nadruk na opakowaniach detalicznych z klejem skrobiowym malarskim powinien zawierać co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i adres producenta,
- b) oznaczenie produktu wg 2.3,
- c) datę produkcji,
- d) deklarowaną masę produktu netto, kg,
- e) cenę detaliczną, zł,
- f) zastosowanie i sposób użycia produktu.

Pozostałe opakowania powinny być zaopatrzone w zawieszki lub nalepki zawierające co najmniej dane wg poz. a) ÷ d).

4.2. Przechowywanie. Kleje skrobiowe i dekstrynowe należy przechowywać wg PN-68/A-74705. Podczas przechowywania klejów suchych zalecana wilgotność względna powietrza w magazynie wynosi 60÷80%, temperatura 5÷20°C. Należy unikać nagłych zmian wilgotności i temperatury.

4.3. Transport - wg PN-68/A-74705. Przewożenie kleju skrobiowego NA w okresie zimowym przy temperaturze poniżej 0°C jest dopuszczalne tylko za

zgodą odbiorcy, przy czym bębny należy zabezpieczyć przed zimnem przez opakowanie materiałem izolacyjnym i skrócić do minimum czas transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) określanie postaci (3.1 i 3.2),
- b) określanie barwy (3.1 i 3.2),
- c) określanie zapachu (3.1 i 3.2),
- d) oznaczanie liczby części spieczonych (3.1),
- e) określanie zanieczyszczeń mechanicznych (3.1),
- f) oznaczanie wilgotności (3.1 i 3.2),
- g) oznaczanie wartości pH (3.1 i 3.2),
- h) oznaczanie lepkości (3.1 i 3.2),
- i) oznaczanie wytrzymałości spoiny klejowej (3.1 i 3.2),
- j) oznaczanie rozpuszczalności (3.1),
- k) oznaczanie żywotności masy klejowej (3.1),
- l) oznaczanie zawartości popiołu (3.2).

5.2. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej wykonać wg PN-76/A-74704, z tym że partię produktu stanowi 5 t.

W klejach skrobiowych suchych badania wg 5.1 należy wykonać w średniej próbce z partii, w klejach skrobiowych i dekstrynowych pastowych badania wg 5.1 należy wykonać w próbce z losowo wybranego waru danej partii.

5.3. Opis badań. Badania wymienione w 5.1 należy wykonać wg BN-74/8085-02.

5.4. Ocena wyników badań. Partię kleju należy uznać za zgodną z normą, jeżeli wyniki badań odpowiadają wszystkim wymaganiom normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Ziemniaczanego.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/8085-01

- a) uporządkowano podział klejów według przyjętej klasyfikacji,
- b) wprowadzono parametr wytrzymałości spoiny klejowej,
- c) wprowadzono parametr wartości pH zamiast kwasowości i alkaliczności,
- d) uaktualniono postanowienia z zakresu pakowania, przechowywania i transportu.

3. Normy związane

PN-76/A-74704 Przetwory ziemniaczane i skrobiowe. Pobieranie próbek

PN-68/A-74705 Przetwory ziemniaczane. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania podstawowe

PN-72/P-79004 Torby papierowe do pakowania towarów
 PN-76/P-79005 Opakowania transportowe. Worki papierowe
 BN-76/5046-01 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami wytłaczanymi
 BN-76/5046-03 Opakowania transportowe metalowe. Bębny ciężkie z obręczami nasadzonymi
 BN-74/8085-02 Metody badań klejów skrobiowych i dekstrynowych

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Bożena Marlewska, mgr Ludmiła Trzcińska - Wielkopolskie Przedsiębiorstwo Przemysłu Ziemniaczanego w Luboniu.

5. Wydanie 5 - stan aktualny: luty 1985 - uaktualniono normy związane oraz ujednolicono jednostki miar wg Międzynarodowego Układu Jednostek (SI).