UKD 665.45

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA Masa asfaltowa modyfikowana przeciwrdzewna czarna OLIBIT	BN-87 6113-84 Grupa katalogowa 1024

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest masa asfaltowa modyfikowana przeciwrdzewna czarna OLIBIT stanowiąca zawiesinę wypełniaczy nieorganicznych w modyfikowanym spoiwie bitumicznym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Masa OLIBIT przeznaczona jest do malowania powierzchni stalowych nie narażonych na czynniki atmosferyczne oraz w okrętownictwie do przeciwkorozyjnego zabezpieczenia podłoża stalowego pod szalunki, izolacje mocowane na szpilki lub klejone lepiszczami bitumicznymi względnie emulsjami kauczukowo-cementowymi.

2. OZNACZENIE

MASA ASFALTOWA MODYFIKOWANA PRZECIWRDZEWNA CZARNA „OLIBIT" BN-87/6113-84 KTM 1315-243-209-907

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań

Wymaganie		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503	
b) Lepkość dynamiczna mierzona lepkościomierzem Rotothinner 60 w temperaturze 20°C, dPas	9÷15	PN-86/C-81554
c) Gęstość, g/cm³	1,12÷1,28	PN-82/C-81551 metoda B
d) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	19	BN-83/6110-39
e) Roztarcie, µm, najwyżej	50	BN-78/6110-09 p. 2.6b)
f) Zawartość substancji lotnych, % (*m/m*), najwyżej	39	PN-84/C-81512 metoda B

cd. tablicy

Wymaganie		Metody badań wg
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5%, h, najwyżej		PN-79/C-81519
— stopień 1	4	
— stopień 3	6	
h) Wygląd powłoki	bez pomarszczeń i zacieków	3.6
i) Ściekalność, stopień	3	PN-80/C-81539 przyrząd wg 2.2b)
j) Przyczepność powłoki, stopień	1	PN-80/C-81531 nóż krążkowy B
k) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 96 h (4 cykle), stopień:		PN-78/C-81523 metoda A
— zmiany barwy	0	
— skorodowanie podłoża	K-1	
— spękania	0	

3.2. Trwałość. Masa asfaltowa modyfikowana przeciwrdzewna czarna powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu 3 ÷ 4% benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu wstępnych prób technicznych wg PN-72/C-81503, przy czym za wielkość partii produkcyjnej należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i tą samą datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w tablicy 3.1 Badania pełne należy wykonywać co najmniej

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Chemii Przemysłowej dnia 19 października 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1988, poz. 4)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE „ALFA" 1988. Druk. Wyd. Norm. W-wa. Ark. wyd. 0,40 Nakł. 3600 + 40 Zam. 474/88 Cena zł. 32,00

raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, badania pełne należy przeprowadzić na trzech następnych, kolejnych partiach produkcyjnych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności następujących wymagań wg tablicy 3.1

a) wstępnych prób technicznych,
b) lepkości,
c) gęstości,
d) roztarcia,
e) czasu schnięcia,
f) wyglądu powłoki,
g) ściekalności,
h) przyczepności.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Płytki stalowe przygotowane wg PN-74/C-81513 należy pomalować jednorazowo badanym wyrobem za pomocą pędzla w sposób podany w PN-79/C-81514, po czym suszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia wg 3.1g). Powłoki powinny mieć grubość około 100 μm. Do badania odporności powłoki na działanie mgły solnej wg 3.1k) płytki stalowe należy pomalować dwukrotnie i obustronnie, a brzegi płytek zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość około 5 mm. Zarówno pierwszą jak i drugą powłokę należy suszyć do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia wg 3.1g). Powłoki powinny mieć grubość około 150 μm.

3.5.2. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki do badań należy aklimatyzować zgodnie z PN-86/C-81510 w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5% w ciągu 96 h przed oznaczeniem przyczepności wg 3.1j) oraz w ciągu 168 h przed badaniem odporności na działanie mgły solnej wg 3.1k). Czas aklimatyzacji należy liczyć od momentu uzyskania przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia.

3.5.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.6. Określenie wyglądu powłoki należy wykonać nie uzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym co najmniej na trzech powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.1.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest zobowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Masę asfaltową modyfikowaną przeciwrdzewną czarną należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 l wg PN-78/O-79021 lub inne opakowania uzgodnione między producentem, przewoźnikiem i odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy oraz mające wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021. Na opakowaniach oprócz oznaczeń wg PN-73/C-81400 powinna być umieszczona informacja o dopuszczalnej liczbie warstw ładowania i składowania opakowań oraz znaki manipulacyjne zgodnie z PN-85/O-79252. Sztuki przesyłki zawierające masę asfaltową modyfikowaną przeciwrdzewną czarną nadawane do przewozu powinny być oznakowane nalepką wg wzoru nr 3 wg RID/ADR — Materiał ciekły zapalny.

4.2. Przechowywanie — zgodnie z PN-73/C-81400. W przypadku nie stosowania paletyzacji dopuszcza się składowanie opakowań w dwóch warstwach.

4.3. Transport. Masa asfaltowa modyfikowana przeciwrdzewna czarna OLIBIT jest materiałem niebezpiecznym klasy 3 l.m. 301, punkt 5b) wg RID oraz klasy 3 l.m. 2301, punkt 5b) wg ADR. Opakowaną i oznakowaną wg 4.1 należy przewozić zgodnie z obowiązującymi przepisami o przewozie materiałów niebezpiecznych[1]) i wg PN-73/C-81400. W przypadku nie stosowania paletyzacji dopuszcza się ładowanie opakowań w dwóch warstwach. Warstwy bębnów należy oddzielić od siebie przekładkami (płytami) o odpowiedniej wytrzymałości. W celu podwyższenia stabilności ładunku zaleca się wiązanie bębnów w grupy przy użyciu środków wiążących o wystarczającej wytrzymałości. Ewentualne wolne przestrzenie wzdłuż wagonu należy wypełnić ustawiając pionowo palety płaskie lub stosując konstrukcje rozpierające.

[1]) Patrz Informacje dodatkowe.

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — POLIFARB-OLIVA Zakłady Farb w Gdyni.

2. 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-72/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-86/C-81510 Wyroby lakierowe. Warunki aklimatyzacji powłok do badań

PN-74/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

Pozostałe normy związane podano w tablicy 3.1.

3. Dokumenty związane stanowiące uzupełnienie przepisów transportowych wymienionych w PN-73/C-81400

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. — Prawo przewozowe (Dz. U. nr 53, poz. 272 z 1984 r.)

Regulamin przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9, poz. 68 z 1985 r.)

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych. Załącznik II do Umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej (RIV) (Dz. TiZK nr 15, poz. 119 z 1981 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24, poz. 123 z 1963 r. i nr 35, poz. 250 z 1968 r.)

Ustawa z dnia 1 marca 1983 r. „Prawo o ruchu drogowym" (Dz. U. nr 6, poz. 35)

Załącznik A i B do umowy europejskiej z 30 września 1957 r. dotyczącej międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych (ADR) (Dz. U. nr 35, poz. 189 z 1975 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Regulamin dla międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych (RID) stanowiący załącznik B do konwencji o międzynarodowym przewozie kolejami (COTiF) (Dz. TiZK nr 7, poz. 44 z 1985 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Rozporządzenie Ministrów Komunikacji i Spraw Wewnętrznych z dnia 2 grudnia 1983 r. w sprawie warunków i kontroli przewozu drogowego materiałów niebezpiecznych (Dz. U. nr 67, poz. 301 z 1983 r.) wraz z późniejszymi zmianami.

4. Symbol wg SWA — 5243-731-990.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Zofia Kozłowska POLIFARB-OLIVA.

5. Nazwa handlowa produktu: OLIBIT.