

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Masa asfaltowa modyfikowana do nakładania na zimno	6112-10
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest masa asfaltowa modyfikowana do nakładania na zimno - zawierająca czerwieni żelazowej w modyfikowanym spoiwie asfaltowym.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Masa jest przeznaczona do malowania powierzchni stalowych pod szalunkiem, pod izolacjami mocowanymi na szpilki, wewnętrznych powierzchni zbiorników wody balastowej i koferdamów.

2. OZNACZENIE

MASA ASFALTOWA MODYFIKOWANA
DO NAKŁADANIA NA ZIMNO BRĄZOWA CIEMNA
BN-78/6112-10 SWA 5243-403-330

3. WYMAGANIA I BADANIA**3.1. Zestawienie wymagań i metody badań**

Wymagania		Metody badań wg
a) Wstępne próby techniczne	powierzchnia masy w opakowaniu powinna być gładka, masa powinna mieć konsystencję tępą, nie powinna zawierać grudek i wytrąceń	PN-72/C-81503
b) Gęstość, g/cm ³	0,9 ÷ 1,0	BN-64/6110-11
c) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	60	BN-72/6110-09 p. 2.1b)
d) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	26	PN/C-04007
e) Lepkość w ¹⁾ temperaturze 20 ± 0,2°C wg wiskozymetru Cone and Plate przy gradientie prędkości ścinania 10000 s ⁻¹ Poise	1,5 ÷ 2,5	3.6.1
f) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	50	PN-75/C-81512

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
g) Czas schnięcia powłoki w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ przy wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ - stopień 1, godz, najwyżej	24	PN-69/C-81519
h) Wygląd powłoki	powłoka matowa bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości, dopuszcza się na powłoce ślady pędzla	3. 6. 2
i) Przyczepność	dobra	3. 6. 3
j) Odporność powłoki na działanie wody morskiej w ciągu 168 godz	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalne lekkie zmatowienie	BN-64/6110-02
k) Odporność powłoki na działanie 5-procentowego roztworu HCl		3. 6. 4
l) Odporność powłoki na działanie 5-procentowego roztworu NaOH		3. 6. 5
1) Patrz Informacje dodatkowe.		

3.2. Trwałość. Masa asfaltowa modyfikowana do nakładania na zimno powinna odpowiadać wymaganiom niniejszej normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszczalne w tym czasie zgęstnienie wyrobu powinno ustąpić po dodaniu najwyżej 5% wag. benzyny do lakierów C wg PN-66/C-96023.

3.3. Program badań

3.3.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy wykonać je co najmniej raz na 6 miesięcy. Badania pełne należy wykonać również przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogą-

Zgłoszona przez Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 28 stycznia 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

cych mieć wpływ na własności wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy następne kolejne partie wyrobu należy poddać badaniom pełnym.

3.3.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

- a) wstępnych prób technicznych,
- b) gęstości,
- c) lepkości,
- d) roztarcia pigmentów,
- e) czasu schnięcia,
- f) wyglądu powłoki.

Badania niepełne należy wykonywać dla każdej wyprodukowanej partii wyrobu.

3.4. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej - wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg 3.1a), przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i datą produkcji uwidocznioną na etykiecie opakowania.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Wykonanie powłok. Opiskowane płytki stalowe wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną masą pędzlem o krótkim i twardym włosiu w sposób podany w PN-70/C-81514, po czym suszyć w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 24 godz. Grubość powłoki do badań powinna wynosić $140 \pm 170 \mu\text{m}$.

Do badania odporności powłoki na działanie wody morskiej, roztworu HCl i roztworu NaOH płytki należy pomalować obustronnie i dwukrotnie. Odstęp czasu między malowaniem powinien wynosić 24 godz. Brzegi wymalowanych płytek należy zabezpieczyć przez zanurzenie w parafinie o temperaturze 80°C na głębokość 5 mm.

Grubość pokrycia powinna wynosić $180 \pm 220 \mu\text{m}$.

3.5.2. Pomiar grubości powłoki należy wykonać przyrządem do pomiaru grubości mokrych powłok np. przy-

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - POLIFARB-OLIVA Zakłady Farb, Gdynia.

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

PN-70/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

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

Pozostałe normy związane podano w tablicy w 3.1.

przyrządem firmy Erichsen¹⁾ lub innym zapewniającym dokładność pomiaru do 10%.

3.6. Opis badań

3.6.1. Pomiar lepkości wykonać w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ wiskozymetrem Cone and Plate¹⁾ o zakresie $0-10^5$ Poise określającego lepkość przy gradiencie prędkości ścinania $10\,000\text{ s}^{-1}$

3.6.2. Określenie wyglądu powłoki - wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.6.3. Określenie przyczepności powłoki. Powłokę przygotowaną na płytce wg 3.5 należy zdjąć, zgarniając ją szpachelką. Przyczepność należy uznać za dobrą, jeżeli powłoka nie schodzi całkowicie z podłoża, a zostawia cienki film.

3.6.4. Badanie odporności powłoki na działanie 5-procentowego roztworu HCl. Powłokę na płytce przygotowaną wg 3.5 zanurzyć na 7 dni do 5-procentowego roztworu HCl o temperaturze $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$. Następnie ocenić wygląd powłoki przez porównanie nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z powłoką przygotowaną w ten sam sposób i nie poddaną działaniu roztworu HCl.

3.6.5. Badanie odporności powłoki na działanie 5-procentowego roztworu NaOH wykonać w sposób podany w 3.6.4, stosując do badania 5-procentowy roztwór NaOH.

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

4. PAKOWANIE, PRZECZYSKOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Masę asfaltową modyfikowaną do nakładania na zimno należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne pojemności 25 i 50 dm³.

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

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

3. Symbol wg SWW - 1315-243.

4. Autorzy projektu normy: mgr inż. Maria Januszewska i mgr inż. Irena Sowińska, Zakłady Farb, Gdynia.

5. Pomiar grubości powłok przyrządem firmy Erichsen należy przeprowadzać zgodnie z instrukcją obsługi przyrządu.

6. Pomiary lepkości wiskozymetrem Cone and Plate należy przeprowadzić zgodnie z instrukcją obsługi aparatu.

Zamiast pomiaru lepkości wiskozymetrem Cone and Plate dopuszcza się oznaczanie penetracji bez ugniatania wg PN-71/C-04135. Wartość penetracji powinna wynosić co najmniej 200 mm.