

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-77 6113-09
	Podkłady chemoutwardzalne szybkoschnące do mebli matowe	
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podkłady chemoutwardzalne szybkoschnące do mebli matowe, których składnik I stanowi dyspersję pigmentów i wypełniaczy w spoiwie zawierającym roztwór żywic aminowych i ftalowych, pochodnych celulozy, plastifikatorów w rozpuszczalnikach organicznych, zaś składnik II (utwardzacz) stanowi roztwór kwasów organicznych w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Podkłady chemoutwardzalne szybkoschnące do mebli matowe są przeznaczone do podkładowego malowania powierzchni drewnianych lub drewnopochodnych pod emalie chemoutwardzalne szybkoschnące do mebli.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczania podkładu chemoutwardzalnego szybkoschnącego do mebli zielonego jasnego matowego:

PODKŁAD CHEMOUTWARDZALNY SZYBKOSCHNĄCY DO
DO MEBLI ZIEŁONY JASNY MATOWY
BN-77/6113-09 SWA 7331-544-391

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań - wg tablicy na str. 2.

3.2. Trwałość. Składnik I podkładu chemoutwardzalnego szybkoschnącego do mebli w kolorze niebieskim powinien odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 3 miesięcy, licząc od daty produkcji. W pozostałych kolorach w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. W okresie tym dopuszczalna jest zmiana lepkości o $\pm 30\%$ w stosunku do górnej granicy lepkości podanej w normie.

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki ki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonać raz na kwartał oraz przy każdej zmianie surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na jakość wyrobu oraz w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.1, za wyjątkiem 3.1d), f), i). Należy je wykonać dla każdej partii produkcyjnej wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie podkładu. W naczyniu kwasoodpornym wymieszać starannie 100 cz. wag. składnika I z 8 cz. wag. składnika II (utwardzacz do wyrobów chemoutwardzalnych PTS wg BN-77/6118-01), po czym rozcieńczyć mieszaninę rozcieńczalnikami do wyrobów celulozowych do mebli RC-07 wg BN-75/6118-30 do lepkości roboczej 30 ± 2 s wg kubka typu Forda zgodnie z PN-75/C-81508. Pomiar lepkości roboczej należy dokonać po 20 min od chwili sporządzenia mieszaniny roboczej.

3.5.2. Przygotowanie powłok. Płytki wiórowe okleinowe dowolną okleiną liściastą i szklane wg PN-74/C-81513 pomalować jednokrotnie sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 badanym podkładem wg 3.5.1 i suszyć przez 8 godz w warunkach podanych w 3.1h). Powłoki powinny mieć grubość $80 \pm 100 \mu\text{m}$.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 23 grudnia 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

Wymagania	Metody badań wg
<u>A. Badania składnika I</u>	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-72/C-81503
- pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wag., najwyżej	0,2 PN-75/C-81505
b) Lepkość umowna wg kubka typu Forda, s	160 ÷ 200 PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , dla kolorów	
- biały i szary	1,35 ÷ 1,45 BN-64/6110-11
- pozostałych	1,20 ÷ 1,30
d) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	45 PN-75/C-81512
e) Roztarcie pigmentów, µm, najwyżej	45 BN-72/6110-09
f) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	+1 PN-75/C-04009
<u>B. Badania kompozycji lakierowej (składnik I + II)</u>	
g) Stabilność, dopuszczalny przyrost lepkości, %, najwyżej	3.6.1
- po 4 godz	20
- po 8 godz	40
h) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%	PN-69/C-81519
- stopień 1, min	15 ÷ 25
- stopień 7, godz, najwyżej	8
i) Krycie ilościowe, g/m ² , najwyżej	PN-70/C-81536
- dla koloru białego	280
- dla pozostałych kolorów	230
j) Rozlewność przy lepkości roboczej, stopień, co najmniej	6 PN-67/C-81507
<u>C. Badania powłoki</u>	
k) Wygląd	gładka, matowa, bez zmarszczeń i chropowatości 3.6.2
l) Przyczepność, stopień, co najmniej	2 PN-73/C-81531
m) Twardość względna, co najmniej	0,25 PN-73/C-81530
n) Szlifowalność dla 5 cykli, stopień, co najmniej	2 3.6.3
o) Odporność zestawu powłok na działanie zmiennych temperatur, cykli, co najmniej	25 BN-66/6110-15

Do badania odporności na zmienne temperatury należy stosować płytki wiórowe z okleiną liściastą o wymiarach 180 x 120 x 19 mm o zabezpieczonych krawędziach.

Płytki pomalować sposobem natrysku zgodnie z PN-70/C-81514 badanym podkładem i po 8 godz nanieść dwukrotnie w odstępach 8 godz sposobem natrysku emalię chemoutwardzalną do mebli wg BN-77/6115-01 i suszyć przez 8 godz w warunkach podanych w 3.1h). Grubość powłoki emalii powinna wynosić 130 ÷ 150 µm.

Łączna grubość powłok zestawu powinna wynosić 210 ÷ 250 µm. Do badania szlifowalności, przyczepności oraz wyglądu powłoki dopuszcza się naniesienie powłok na płytki z płyty pilśniowej twardej wg PN-74/D-02002 o wymiarach 200 x 300 x 3,2 mm.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przygotowane wg

3.5.2 przed wykonaniem badań należy aklimatyzować w sposób następujący:

- do badań przyczepności - 16 godz w temperaturze 55 ± 5°C,
- do badania twardości - 24 godz w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%,
- do badania odporności zestawu na zmienne temperatury oraz szlifowalności - powłok nie aklimatyzuje się.

3.5.4. Pomiar grubości powłok wykonać czujnikiem mikrometrycznym lub innym przyrządem gwarantującym dokładność pomiaru do 5 µm.

3.6. Opis badań

3.6.1. Badanie stabilności kompozycji lakierowej. Próbkę badanej kompozycji lakierowej o objętości 150 cm³ i lep-

kości roboczej wg 3.5.1 pozostawić w kolbie szklanej o objętości 250 cm³ z doszlifowanym korkiem, w temperaturze 20 ± 1 °C w ciągu 8 godz. Oznaczać lepkość umowną mieszaniny wg kubka typu Forda, zgodnie z PN-75/C-81508 po upływie 4 i 8 godz. Po 8 godz nie powinny wystąpić ślady żelowania.

3.6.2. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać na powłokach przygotowanych wg 3.5.2 nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym.

3.6.3. Badania szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane wg 3.5.2 na płytkach drewnianych szlifować zgodnie z BN-75/6110-07 papierem ściernym nr F 320/29 wg PN-76/M-59107.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Do każdej partii produkcyjnej wyrobu producent jest obowiązany wystawić atest stwierdzający zgodność własności wyrobu z wymaganiami niniejszej normy.

4. PAKOWANIE, PRZECZOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkłady chemoutwardzalne szybko schnące do mebli pakować należy zgodnie z PN-73/C-81400 w hoboki uniwersalne z blachy ocynkowanej z pałąkiem, których wymiary są zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań. Dopuszcza się stosowanie innego rodzaju opakowań na podstawie uzgodnień z odbiorcą.

4.2. 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, Cieszyn.

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-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wypływu kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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

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

PN-74/D-02002 Płyty pilśniowe. Nazwy i określenia

PN-76/M-59107 Wyroby ściernie. Ścierniwo. Klasyfikacja wielkości ziarna

BN-75/6110-07 Wyroby lakierowe. Badanie szlifowalności powłok

BN-77/6115-01 Emalie chemoutwardzalne szybko schnące do mebli

BN-77/6118-01 Utwardzacze na kwasach organicznych do wyrobów chemoutwardzalnych

BN-75/6118-30 Rozcieńczalniki do wyrobów celulozowych
Pozostałe normy związane podano w 3.1.

3. Istotne zmiany w stosunku do ZN-73/MPCh-FL-534

a) zastrzono wymagania w zakresie rozlewności i krycia,
b) zweryfikowano wymagania wynikające ze znowelizowanych metod badań,

c) zaktualizowano metody badań.

Dotychczasowa ZN-73/MPCh-FL-534 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW - 1317-331.

5. Autorzy projektu normy: mgr inż. Stanisław Gruszka, mgr inż. Piotr Skutil, mgr inż. Witold Wieczorek, Cieszyńska Fabryka Farb i Lakierów, Cieszyn.