

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Pokosty sztuczne i syntetyczne	6118-25
		Grupa katalogowa X 25

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pokosty sztuczne i syntetyczne zastępujące pokosty naturalne w pracach malarsko-lakierniczych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Pokosty sztuczne i syntetyczne stosuje się do impregnacji drewna pod farby do gruntowania lub do nasycania tynków pod malowanie farbami i emaliami olejnymi oraz ftalowymi. Nie należy stosować pokostów syntetycznych do gruntowania metali lub do sporządzania wyrobów lakierowych.

1.3. Rodzaje. W zależności od składu recepturowego rozróżnia się:

a) pokost sztuczny A - roztwór stopu olejów schnących; półschnących i żywiczarów wapnia w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw,

b) pokost sztuczny B - roztwór stopu olejów schnących i półschnących z żywiczaniem wapnia i żywicą fenolową typu Baltol w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw,

c) pokost syntetyczny Akrol - plastyfikowany roztwór polistyrenu i oligomerów akrylowych w rozpuszczalnikach organicznych.

1.4. Normy związane

PN-62/C-81400 Wyroby lakierowe. Pakowanie, przechowywanie i transport

PN-53/C-81500 Wyroby lakierowe. Pobieranie próbek jednostkowych i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-65/C-81503 Wyroby lakierowe. Wstępne próby techniczne

PN-66/C-81512 Wyroby lakierowe. Oznaczanie zawartości składników podstawowych

PN-64/C-81513 Wyroby lakierowe. Płytki do badań

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

PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną

Nakład wznowiony, uwzględnia zmiany i poprawki wprowadzone do dnia 31 V 1971 r. (Wyd. II.)

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 8 czerwca 1967 r. jako norma obowiązująca
w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 49/1967 poz. 2471)

2. WYMAGANIA I BADANIA

2.1. Wymagania

Wymagania	Pokosty			Metody badań wg
	A	B	Akrol	
a) Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-65/C-81503			
b) Barwa w skali jodowej, najwyżej	222	636	222	PN-58/C-04526
c) Lepkość mierzona kubkiem Forda, sek	25÷40	20÷50	70÷100	PN-64/C-81508
d) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	0,98	0,98	0,98	BN-64/6110-11
e) Zawartość substancji nielotnych, %, co najmniej	50	50	40	2.4.1
f) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20±2°C do osiągnięcia stanu: - pyłosuchości, min, najwyżej - praktycznie całkowitego wyschnięcia, godz, najwyżej	6 16	6 24	2 12	PN-69/C-81519
g) Twardość względna powłoki, co najmniej	0,5	0,5	0,5	PN-53/C-81530
h) Elastyczność - powłoka wytrzymuje zginanie na sworzniu o średnicy, mm	20	20	10	PN-69/C-81528
i) Odporność powłoki na 2-godzinne działanie wody	powłoka matowieje, zmatowienie znika po 2 godz			PN-66/C-81521

2.2. Trwałość. Pokosty syntetyczne i sztuczne powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 12 miesięcy, licząc od daty produkcji.

2.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać wg PN-53/C-81500 po przeprowadzeniu badań wg PN-65/C-81503.

2.4. Opis badań

2.4.1. Oznaczanie zawartości substancji nielotnych. Oznaczyć zawartość substancji lotnych wg PN-66/C-81512, a następnie obliczyć zawartość substancji nielotnych (X) w procentach wg wzoru

$$X = 100 - X_1$$

w którym X_1 - zawartość substancji lotnych, %.

2.4.2. Przygotowanie powłok do badań

2.4.2.1. Przygotowanie powłok. Płytki szklane i stalowe wg PN-64/C-81513 pomalować jednokrotnie badanym pokostem zgodnie z PN-70/C-81514 i suszyć zgodnie z 2.1 f) do praktycznie całkowitego wyschnięcia. Powłoki powinny mieć grubość 15 ÷ 30 μ.

2.4.2.2. Aklimatyzacja powłok. Przed wykonaniem badań powłoki aklimatyzować przez 48 godz w temperaturze 20±2°C i przy wilgotności względnej 65±5%.

2.4.2.3. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-67/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 2 μ.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Pokosty syntetyczne i sztuczne pakuje się zgodnie z PN-62/C-81400, w beczki stalowe ocynkowane o pojemności 200 l lub bańki ocynkowane o pojemności 25

i 50 l albo butelki o pojemności 0,25 ÷ 0,5 i 1 l. Dopuszcza się stosowanie innych opakowań na podstawie uzgodnienia między dostawcą a odbiorcą.

3.2. Przechowywanie i transport - zgodnie z PN-62/C-81400.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-67/6118-25

Ramowy skład recepturowy pokostów

Składniki	Pokost A	Pokost B	Akrol
Oleje schnące i półschnące, co najmniej	16%	21%	-
Żywiczan wapnia	32%	16%	-
Beltol CG 7, co najmniej	-	16%	-
Oligomery akrylowe i polistyren, co najmniej	-	-	40%
Rozpuszczalniki i środki pomocnicze	do 100%	do 100%	do 100%