

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBK DREWNA	NORMA BRANZOWA	BN-78 <hr/> 1619-02
	Maszyny i urządzenia do obróbki drewna Malowanie Ogólne wymagania i badania	
	Grupa katalogowa IV 59	

SPIS TREŚCI

1 WSTĘP

- 11 Przedmiot normy
- 12 Zakres stosowania normy
- 13 Okreslenia
 - 131 Powierzchnie zewnętrzne
 - 132 Powierzchnie wewnętrzne
 - 133 Pozostałe okreslenia i nazwy

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

- 21 Typy pokryć lakierowych
- 22 Rodzaje zestawów malarskich
- 23 Klasy starannosci wykonania
- 24 Oznaczenie
 - 241 Sposob budowy oznaczenia
 - 242 Przykład oznaczenia

3 WYMAGANIA

- 31 Postanowienia ogólne
- 32 Przygotowanie podłoża do malowania
 - 321 Usuwanie nierównosci
 - 322 Oczyszczanie powierzchni

- 323 Chropowatosc podłoża
- 324 Jakosc przygotowania powierzchni przed malowaniem
- 33 Materiały malarskie
- 34 Pokrycia malarskie
 - 341 Wykonanie pokrycia
 - 342 Wygląd powłok nawierzchniowych
 - 343 Własności pokryć malarskich
 - 344 Grubosc pokrycia malarskiego
 - 345 Zależnosć klasy starannosci wykonania
 - 346 Wymagane warunki przy nakładaniu powłok malarskich

4 BADANIA

- 41 Rodzaje badan
- 42 Opis badan
 - 421 Oględziny zewnętrzne
 - 422 Sprawdzenie przygotowania powierzchni
 - 423 Sprawdzenie materiałów malarskich
 - 424 Sprawdzenie pokryc malarskich na wyrobach
- 43 Ocena wynikow badan

INFORMACJE DODATKOWE

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Lesnictwa
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPML dnia 9 lutego 1978 r jako norma obowiązująca
 od dnia 1 kwietnia 1979 r (Dz Norm i Miar nr 10/1978 poz 51)

1 WSTĘP

1.1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są ogólne wymagania i badania dotyczące pokryć malarskich (lakierowych) w maszynach i urządzeniach do obróbki drewna

1.2 Zakres stosowania normy Norma stanowi podstawę do wykonania i odbioru pokryć malarskich schnących na powietrzu, ochronnych i ochronno-dekoracyjnych nakładanych na wyrobach ze stali, staliwa i zeliwa oraz stopów metali lekkich (Al i Mg) przeznaczonych do ochrony powierzchni tych wyrobów przed działaniem czynników korozyjnych w klimacie umiarkowanym i w warunkach klimatu tropikalnego wg PN-74/H-97055

1.3 Okreslenia

1.3.1 Powierzchnie zewnętrzne — powierzchnie blach i elementów konstrukcyjnych ze stali, zeliwa oraz stopów metali lekkich, widoczne na zewnątrz wyrobu, wymagające pokryć ochronnych lub ochronno-dekoracyjnych

1.3.2 Powierzchnie wewnętrzne — powierzchnie blach osłonowych, powierzchnie konstrukcji nosnych stalowych, zeliwnych oraz ze stopów metali lekkich, drobne elementy mocowania o nieobrobionych powierzchniach, znajdujące się wewnątrz wyrobu wymagające pokryć ochronnych

1.3.3 Pozostałe okreslenia i nazwy — wg PN-63/C-01700

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Typy pokryć lakierowych w zależności od liczby i rodzaju warstw — wg tabl 1

Tablica 1

Typ pokrycia	Okreslenie
I	pokrycie składające się z jednej lub z dwóch powłok
II	pokrycie składające się z dwóch powłok, z których pierwsza jest powłoką gruntową, a druga powłoką nawierzchniową, liczby warstw tworzących powłoki nie określa się
III	pokrycie składające się z powłoki gruntowej warstwy kitu szpachlowego lub szpachlowki oraz powłok podkładowych i nawierzchniowych dekoracyjnych, liczby warstw tworzących powłoki nie określa się
IV	pokrycie składające się z powłoki gruntowej oraz poszczególnych powłok podkładowych i nawierzchniowych dekoracyjnych (bez warstwy kitu szpachlowego), liczby warstw tworzących powłoki nie określa się

2.2 Rodzaje zestawów malarskich w zależności od przeznaczenia i sposobu wykonania — wg tabl 2

Tablica 2

Rodzaj zestawu malarskiego	Materiały bezpośrednie	Klimat	Przeznaczenie zestawu
A	farba gruntowa syntetyczna, emalia olejoodporna	wszystkie klimaty	stosować do pokryć malarskich ochronnych (bez wyrównywania powierzchni)
B	podkład termoodporny, emalia silikonowa		
C	emalia kreodurowa-aluminiowa		
D	farba gruntowa syntetyczna, kit szpachlowy syntetyczny — olejny podkład (miedzywarstwowy) emalia nitrocelulozowa (młotkowa)	wszystkie klimaty	stosować do pokryć malarskich ochronno-dekoracyjnych
E	farba gruntowa syntetyczna kit szpachlowy styrenowany, emalia styrenowa	klimat umiarkowany	(ze szpachlowaniem i szlifowaniem powierzchni)
F	farba gruntowa syntetyczna, kit szpachlowy syntetyczny, emalia nawierzchniowa odporna na warunki klimatu tropikalnego	klimat tropikalny mokry i suchy	

Dopuszcza się stosowanie innych zestawów malarskich syntetycznych jeżeli jakościowo odpowiadają co najmniej zestawem podanym w tablicy

Tablica nie określa liczby warstw

Szczegółowe wymagania techniczno-technologiczne dla pokryć malarskich tworzących zestawy malarskie powinny być określone w obowiązujących instrukcjach technologicznych

2.3 Klasy staranności wykonania W zależności od wyglądu zewnętrznego ustala się 5 klas staranności wykonania pokryć malarskich

Klasa 0 — pokrycie ochronne jednowarstwowe bez określenia wymagań, typu I wg tabl 1, np pokrycia piecowe gruntowe na częściach lanych, nieobrobionych lub wewnętrznych, niewidocznych powierzchniach skrzynek z blachy stalowej

Klasa 1 — pokrycie ochronne dwuwarstwowe nie wypełniające nierówności podłoża, typu II wg tabl 1, np pokrycia na częściach z kształtowników stalowych, na częściach lanych lub z blachy stalowej

Klasa 2 — pokrycie ochronne częściowe wypełniające nierówności podłoża, typu III wg tabl 1, np na pokrycia zewnętrznych częściach maszyn

Klasa 3 — pokrycie ochronno-dekoracyjne, dostatecznie wypełniające nierówności podłoża, typu III lub typu IV wg tabl 1, np pokrycia na zewnętrznych częściach precyzyjnych maszyn i urządzeń, na kabinach kierowcy samochodów ciężarowych

Klasa 4 — pokrycie ochronno-dekoracyjne o określonych wymaganiach dekoracyjnych, całkowicie wypełniających nierówności podłoża typu IV wg tabl 1, np pokrycia na zewnętrznych powierzchniach precyzyjnych przyrządów oraz samochodów osobowych

2 4 Oznaczenie

2 4 1 Sposób budowy oznaczenia Oznaczenie pokryć malarskich powinno zawierać następujące dane

- nazwę POKRYCIE MALARSKIE,
- typ pokrycia wg 2 1,
- rodzaj zestawu malarskiego wg 2 2,
- klasę staranności wykonania wg 2 3,
- numer normy

2 4 2 Przykład oznaczenia pokrycia malarskiego składającego się z jednej lub dwóch powłok (typ I), ochronnego (bez wyrownywania powierzchni), wykonanego farbą gruntową syntetyczną i emalią olejoodporną (rodzaj zestawu — A), nie wypełniającego nierówności podłoża (1 klasa staranności wykonania)

POKRYCIE MALARSKIE I A 1 BN-78/1619-02

3 WYMAGANIA

3 1 Postanowienia ogólne Maszyna oraz montowany na niej sprzęt i dostarczane wraz z nią

wyposażenie powinny być malowane na ten sam kolor

Zamalowywanie tabliczek znamionowych silników i aparatury elektrycznej oraz tabliczek informacyjnych, jak również węży gumowych i przewodów jest niedopuszczalne

Wewnętrzne powierzchnie odejmowanych urządzeń ochronnych powinny być malowane na kolor złoty

W urządzeniach hydraulicznych, pneumatycznych i smarowniczych nieobrobione powierzchnie wewnętrzne korpusów, przewodów komunikacyjnych w korpusach i powierzchnie zewnętrzne zbiorników powinny być malowane farbą olejoodporną w jasnych odcieniach koloru złotego lub białą

Wszystkie krawędzie wysuwanych i występujących części maszyn grożące skaleczeniem lub zgnieceniem oraz krawędzie przenosińców, wozków itp powinny być malowane naprzemianległymi pasami złotymi i czarnymi

3 2 Przygotowanie podłoża do malowania

3 2 1 Usuwanie nierówności Przygotowanie powierzchni przez usuwanie nierówności polega na

- usunięciu zadziorów i zaokrągleniu krawędzi,
- wyrownaniu spoin i nierówności po spawaniu punktowym,
- wyrownaniu za pomocą szlifowania nierówności powierzchni odlewów,
- wyprostowaniu falistości blach,
- wyrownaniu szczelin powstałych w miejscach łączenia elementów,
- uzupełnieniu porowatości i jam skurczowych w odlewach żeliwnych oraz w odlewach ciśnieniowych ze stopów metali lekkich (Al i Mg) za pomocą kitu epoksydowego

Wady kształtu i powierzchni odlewów które nie wymagają usuwania mechanicznego lecz mogą być naprawione sposobem malarskim podano w tabl 3

Tablica 3

Nazwa wady wg PN-66/H-83105	Nr wady	Największa liczba dopuszczalna na 1 m ² powierzchni	Największe dopuszczalne wymiary mm				
			długość	szerokość	średnica	wysokość	głębokość
Guz	103	1	—	—	50	1	—
Pęcherz zewnętrzny ¹⁾	202	5	—	—	50	—	5
Obciążanie	206	1	—	—	50	—	3
Fałda	207	1	600	5	—	—	3
Blizna	209	1	600	5	—	—	3
Wgniecenie	211	1	600	5	—	—	3

¹⁾ Sumaryczna objętość pęcherzy zewnętrznych na 1 m² powierzchni nie powinna przekraczać 10 000 mm³

3 2 2 Oczyszczanie powierzchni

3 2 2 1 Wymagania ogólne Przygotowanie powierzchni przez oczyszczanie przed malowaniem ochronnym i ochronno-dekoracyjnym, polega na usunięciu zgorzeliny, rdzy, olejów i smarów, zuzli i topników z procesu spawania, wilgoci oraz innych zanieczyszczeń wpływających ujemnie na jakość i wygląd pokrycia malarskiego

Powierzchnie metalowe poddaje się oczyszczaniu w następujących etapach produkcyjnych

a) przed oddaniem blach i kształtowników do cięcia,

b) po wycięciu elementów z blach i kształtowników, przewierceniu otworów, po obróbce ręcznej i mechanicznej odlewów,

c) po wykonaniu połączeń np za pomocą spawania, zgrzewania lub lutowania elementów z blach i kształtowników

Oczyszczanie powierzchni należy przeprowadzić bezpośrednio przed malowaniem

3 2 2 2 Sposoby oczyszczania Ustala się oczyszczanie powierzchni następującymi sposobami

- a) odfłuszczenie rozpuszczalnikami,
- b) oczyszczanie strumieniowo-scierne,
- c) oczyszczanie ręczne

3 2 2 3 Odfłuszczenie rozpuszczalnikami ogólnie dostępnymi, należy stosować przed malowaniem lub przed mechanicznym oczyszczaniem w celu usunięcia zanieczyszczeń powierzchni olejami lub smarami. Końcowe oczyszczanie powinno być przeprowadzone czystym rozpuszczalnikiem nie zanieczyszczonym olejem lub smarem. Oczyszczanie za pomocą przecierania szczotką, pędzlem lub szmatą stosuje się do odfłuszczenia powierzchni dużych. Powierzchnie małe należy odfłuszczać z kąpielą przez zanurzenie

3 2 2 4 Oczyszczanie strumieniowo-scierne W procesie oczyszczania strumieniowo-scierne należy przestrzegać następujących zasad

a) części oczyszczane powinny być suche i odfłuszczone,

b) parametry oczyszczania powinny być ustalone w taki sposób, aby amplituda nierówności nie przekraczała 0,1 mm,

c) ścierniwo powinno być suche i pozbawione zanieczyszczeń,

d) powietrze powinno być odwodnione i odolnione

Wytyczne doboru srutu technicznego i piasku krzemowego do oczyszczania powierzchni stali, staliwa i zeliwa przed malowaniem podano w tabl 4

Tablica 4

Rodzaj ścierniwa	Wielkość ziarna mm	
	zeliwo szare	staliwo
Srut kulisty	0,6 — 1,4	1,0 — 1,4
Srut ostrokrawędziowy	0,4 — 1,2	0,7 — 1,4
Drut cięty	0,9 — 1,2	1,2 — 1,4
Piasek krzemowy	0,5 — 1,6	0,5 — 1,6

Właściwą chropowatość podłoża oraz przyczepność powłoki malarskiej uzyskuje się przy stosowaniu srutu lub piasku o wymiarach odpowiadających dolnym granicom wielkości ziarna

Na powierzchni oczyszczoną metodą strumieniowo-scierną należy nałożyć gruntową powłokę malarską nie później niż przed upływem 6 godz

3 2 2 5 Oczyszczanie ręczne przeprowadza się za pomocą narzędzi ręcznych np szczotek lub zmechanizowanych narzędzi ręcznych (szczotek mechanicznych, szlifierek ręcznych, młotków mechanicznych), jest ono mniej skutecznym sposobem oczyszczania powierzchni niż oczyszczanie strumieniowo-scierne, ponadto daje gorszą jakość powierzchni. Jakość przygotowania powierzchni odpowiada stopniowi czystości 3 wg PN-70/H-97050

W poszczególnych przypadkach staranne oczyszczanie miejsc, których nie można oczyścić metodą strumieniowo-scierną, zalicza się do 2 stopnia czystości

3 2 3 Chropowatość podłoża W przypadku gdy nakładanie kitu jest zbędne, chropowatość podłoża należy określić wg tabl 5

Tablica 5

Wartość parametru R_a wg PN-73/M-04251 μm	Przykłady
—	powierzchnie odlewów całkowicie oczyszczone mechanicznie
160-80	powierzchnie wyrobów oczyszczonych mechanicznie (młotkowanie, szlifowanie, szczotkowanie, srutowanie, piaskowanie) odpowiadające stopniowi czystości 3 wg PN-70/H-97050, np odkuwki matrycowe, blachy lub profile walcowane na gorąco
80-20	powierzchnie wyrobów obrabiane mechanicznie lub oczyszczone (srutowanie lub piaskowanie) odpowiadające stopniowi czystości 1 lub 2 wg PN-70/H-97050
10-2,5	powierzchnie wyrobów obrabiane dokładnie (toczenie, frezowanie)
1 25-0,32	powierzchnie wyrobów walcowanych na zimno
Chropowatość powierzchni oceniana wg PN-75/H-83140, po oczyszczeniu strumieniowo-sciernym nie powinna przekraczać $\frac{1}{3}$ sumarycznej grubości antykorozyjnego pokrycia malarskiego	

3 2 4 Jakosc przygotowania powierzchni przed malowaniem Rozróżnia się 3 stopnie czystosci powierzchni po oczyszczeniu, o stanie powierzchni określonym w tabl 6

3 3 Materiały malarskie Jakosc materiałów malarskich, bezpośrednich, pośrednich i pomocniczych powinna być zgodna z odpowiednimi normami przedmiotowymi, a w przypadku ich braku — z warunkami odbioru producenta tych materiałów

3 4 Pokrycia malarskie

3 4 1 Wykonanie pokrycia Powłoki ochronne oraz ochronno-dekoracyjne składające się na pokrycie malarskie powinny być wykonane zestawem malarskim zgodnym z przeznaczeniem wyrobu do warunków eksploatacji (według obowiązującej instrukcji technologicznej)

3 4 2 Wygląd powłok nawierzchniowych w zależności od klasy staranności wykonania — wg tabl 7

Pokrycia malarskie powinny szczelnie pokrywać malowaną powierzchnię

Niedopuszczalne są następujące wady

- zanikanie połysku, bielenie powłoki,
- plamkowatość powłoki,
- przenikanie międzywarstwowe,
- spękania deseniowe,
- pęcherzenie powłoki, łuszczenie się powłoki, nieszczelność powłoki
- wykwity i wypływanie pigmentów,
- mechaniczne uszkodzenie (np starcia),
- niemalowanie powierzchni

Tablica 6

Stan powierzchni	Stopień czystości		
	1	2 ¹⁾	3 ²⁾
Wygląd ogólny powierzchni	chropowata, metalicznie czysta, ze śladami srurowania barwa jednolita jasnoszara	chropowata, ze śladami srurowania lub piaskowania, szare lub ciemnoszare	chropowata lub ³⁾ z połyskiem po szrotkowaniu, brunatnoszara
Pozostałość ściśle przylegającej zgorzeliny walcowniczej	brak	rownomierne do 5% powierzchni całkowitej lub nie więcej niż 10% powierzchni na pojedynczym kwadracie o boku 25 mm	rownomierne do 20% powierzchni całkowitej lub nie więcej niż 40% powierzchni na pojedynczym kwadracie o boku 25 mm
Rdza	brak	przebarwienia	ślady
Zanieczyszczenie luźno przylegające (kurz, olej, smar itp.)	brak	brak	brak

¹⁾ Do stopnia czystości 2 kwalifikuje się również niewielkie powierzchnie bardzo starannie oczyszczone za pomocą zmechanizowanych narzędzi ręcznych jeżeli zastosowanie metody strumieniowo-ściernej jest technicznie niewykonalne

²⁾ Stopień czystości uznaje się za równy 3 jeżeli powierzchnia stali w stanie wyjściowym A (wzorce barwne wg załącznika do PN-70/H-97050) ma warstwy zgorzeliny walcowniczej o grubości mniejszej od 50 μm i została oczyszczona przez szrotkowanie lub przetarcie w celu usunięcia luźno przywierających zanieczyszczeń kurzu olejów smarów itp

³⁾ Powierzchnia po szrotkowaniu może mieć połysk jednak nie powinna być zbyt gładka

Tablica 7

Wady pokrycia wg PN-63/C-01700	Klasa staranności wykonania pokryć lakierowych				
	0	1	2	3	4
Chropowatość	dopuszczalna na całej powierzchni wyrobu	dopuszczalna w niewielkim stopniu ⁴⁾ zanieczyszczenia na dm ²)	dopuszczalna w niewielkim stopniu na powierzchniach niewidocznych (4 zanieczyszczenia na dm ²)	dopuszcza się drobne chropowatości (do 12 na m ² o średnicy nie większej niż 0,7 mm)	nie dopuszczalna
Kratery	dopuszczalne		dopuszczalne o charakterze ułku szpilki		
Zacieki	mogą być widoczne	dopuszczalne drobne zacieki	dopuszczalne drobne zacieki w miejscach niewidocznych	nie dopuszczalne	
Marszczenie się wymalowania	dopuszczalne lokalnie na zaciekach			nie dopuszczalne	

cd tabl 7

Wady pokrycia wg PN-63/C-01700	Klasa starannosci wykonania pokryc lakierowych				
	0	1	2	3	4
Cofanie się wymalowania	dopuszczalne na ostrych krawędziach i przy otworach		nie dopuszczalne		
Rysy (po szlifowaniu)	nie określa się	nie określa się	dopuszczalne	dopuszczalne drobne rysy	nie dopuszczalne
Falistość powierzchni (skorka pomarańczowa)	nie określa się	nie określa się	dopuszczalna	lokowanie dopuszczalna	nie dopuszczalna

3.4.3 Własności pokryć malarskich

3.4.3.1 Postanowienia ogólne Własności pokryć malarskich powinny być zgodne z odpowiednimi normami przedmiotowymi na zastosowane materiały malarskie

3.4.3.2 Odporność na wpływ temperatury Pokrycia malarskie, z wyjątkiem pokryć termoodpornych, powinny wykazywać odporność na wpływ temperatury do 50°C nie tracąc własności mechanicznych

3.4.3.3 Odporność na działanie olejów i smarów Działanie olejów i smarów nie powinno powodować

- mięknięcia, marszczenia i pęcherzenia powłoki,
- utrąty własności mechanicznych

3.4.3.4 Trwałość Pokrycia olejoodporne i termoodporne, jeżeli nie zostały uszkodzone mechanicznie, powinny wykazywać swą trwałość w okresie rocznej eksploatacji i nie powinny wymagać napraw

3.4.3.5 Odporność pokryć na wpływ innych czynników nie określone w 3.4.3.1 – 3.4.3.4 powinna być podana w warunkach odbioru technicznego wyrobu

3.4.4 Grubość pokrycia malarskiego Łączna grubość pokrycia malarskiego, w którym nie występuje warstwa kitu szpachlowego, powinna wynosić co najmniej 0,12 mm

W przypadku stosowania kitu szpachlowego gru-

bosc nałożonej jednorazowo warstwy kitu nie powinna przekraczać

— 0,3 mm dla kitu szpachlowego syntetycznego,

— 1,5 mm dla kitu szpachlowego epoksydowego

Całkowita grubość pokrycia malarskiego powinna równać się trzykrotnej wysokości amplitudy nierówności podłoża i powinna zawierać się w granicach 0,12 – 2,5 mm

Pokrycie malarskie powinno składać się co najmniej z trzech kolejno położonych i wysuszonych warstw

3.4.5 Zależność klasy starannosci wykonania pokryć malarskich od klasy chropowatości podłoża, typu pokryć lakierowych oraz wyboru techniki malowania podano w tabl 8

3.4.6 Wymagane warunki przy nakładaniu powłok malarskich Nakładanie powłok malarskich powinno odbywać się w temperaturze $20 \pm 5^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ Nałożenie następnej warstwy można wykonać po całkowitym wyschnięciu warstwy poprzedniej Stanowiska prac malarskich powinny być poddawane okresowym kontrolom w zakresie warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz warunków przeciwpożarowych

4 BADANIA

4.1 Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (3.1),
- sprawdzenie przygotowania powierzchni (3.2),

Tablica 8

Chropowatość podłoża wg 3.2.3		—				160-80				80-20				10-2.5				1.25-0,32			
Typ pokrycia malarskiego wg tabl 1		I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Klasa starannosci wykonania wg 2.3 i 3.4.2	malowanie zanurzeniowe	0	0	—	—	0	1	—	—	1	2	—	—	2	3	—	—	—	—	—	—
	malowanie za pomocą pędzla	0	0	1	2	0	1	2	3	1	2	3	—	2	3	—	—	—	—	—	—
	malowanie natryskowe	0	0	1	2	0	1	2	3	1	2	3	4	3	4	4	—	—	4	4	—

- c) sprawdzenie materiałów malarskich (3 3),
- d) sprawdzenie pokryc malarskich (3 4)

4 2 Opis badań

4 2 1 Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami 3 1

4 2 2 Sprawdzenie przygotowania powierzchni przed malowaniem na zgodność z wymaganiami 3 2 należy przeprowadzić wg PN-70/H-97050 i PN-70/H-97052 bezpośrednio po przygotowaniu powierzchni i nie później niż przed upływem 6 godz oraz dodatkowo bezpośrednio przed malowaniem

Powierzchnie przygotowane do malowania powinny być suche, odpylane oraz pozbawione zanieczyszczeń olejami i smarami. Stan powierzchni wyrobów ocenia się na podstawie oględzin nieuzbrojonym okiem z odległości około 300 mm od badanej powierzchni przy świetle dziennym lub przy oświetleniu sztucznym żarówką o mocy 100 W

4 2 3 Sprawdzenie materiałów malarskich na zgodność z 3 3 Materiały malarskie powinny być w pełni skuteczne. Przed ich użyciem należy więc upewnić się o przydatności ich zastosowania w oparciu o datę produkcji i termin ważności oraz podstawowe informacje jakościowe o materiałach (najlepiej na podstawie atestu wystawionego przez wytwórcę)

W przypadku przeterminowania przydatności materiałów malarskich należy przeprowadzić badania według jakościowych norm przedmiotowych i na podstawie wyników pozytywnych dopuścić do dalszego wykorzystania. Dla sprawdzenia materiałów malarskich należy pobrać próbki wg PN-74/C-81500 p 3 2 z każdej dostawy

Przedstawioną do odbioru partię wyrobów lakierowych należy sprawdzić wstępnie na zgodność z PN-72/C-81503

Materiały malarskie należy poddać następującym sprawdzeniom

- a) lepkości — zgodnie z PN-75/C-81508,
- b) rozlewności — zgodnie z PN-67/C-81507,
- c) oznaczenie krycia — zgodnie z PN-70/C-81536

4 2 4 Sprawdzenie pokryc malarskich na wyrobach

4 2 4 1 Miejsce badań pokryc Sprawdzenie wykonania pokryc malarskich na gotowych wyrobach należy przeprowadzić w miejscach charakterystycznych dla danej grupy powierzchni

Miejsca badań pokryc malarskich oraz liczba badanych elementów powinna być określona w warunkach odbioru technicznego wyrobu

4 2 4 2 Sprawdzenie wykonania pokrycia wg 3 4 1 polega na stwierdzeniu (podczas kontroli międzyoperacyjnej) zgodności zastosowanego zestawu malarskiego z zestawem przewidzianym w dokumentacji technicznej

4 2 4 3 Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego pokryc malarskich polega na stwierdzeniu zgodności wykonania z wymaganiami 3 4 2

4 2 4 4 Sprawdzenie własności pokryc malarskich polega na udokumentowaniu zastosowania materiałów malarskich zapewniających wymagania zgodnie z 3 4 3. W przypadku wystąpienia niezachowania trwałości wg 3 4 3 4 należy przeprowadzić sprawdzenie przyczepności powłok malarskich zgodnie z PN-73/C-81531

4 2 4 5 Sprawdzenie grubości całkowitej powłok na zgodność z 3 4 4 należy przeprowadzić po całkowitym i zupełnym wyschnięciu zgodnie z PN-74/C-81515

4 2 4 6 Sprawdzenie warunków nakładania powłok malarskich polega na stwierdzeniu zgodności warunków istniejących z wymaganiami 3 4 6

4 3 Ocena wyników badań Badaną powłokę malarską należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 4 1

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Lesnictwa

2 Normy związane

PN-63/C-01700 Wyroby lakierowe Nazwy i określenia
 PN-74/C-81500 Wyroby lakierowe Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej
 PN-72/C-81503 Wyroby lakierowe Wstępne próby techniczne
 PN-67/C-81507 Wyroby lakierowe Oznaczenie rozlewności

PN-75/C-81508 Wyroby lakierowe Oznaczenie czasu wpływu kubkami wpływowymi (lepkość umowna)

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

PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-70/C-81536 Wyroby lakierowe Oznaczenie zdolności krycia

PN-66/H-83105 Odlewy Nazwy i klasyfikacja wad

- PN-75/H-83140 Odlewy z żeliwa i staliwa Ocena chropowatości powierzchni surowych
- PN-70/H-97050 Ochrona przed korozją Wzorce jakości przygotowania powierzchni stali do malowania
- PN-70/H-97052 Ochrona przed korozją Ocena przygotowania powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania
- PN-74/H-97055 Ochrona przed korozją Pokrycia lakierowe dla wyrobów przeznaczonych do użytkowania w warunkach klimatu tropikalnego
- PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni Chropowatość powierzchni Okreslenia podstawowe i parametry
- 3 Symbol wg SWW — 0794**
- 4 Autor projektu normy — praca zbiorowa**

BN-78/1619-02 Maszyny i urządzenia do obróbki drewna Malowanie Ogólne wymagania i badania
IV 59

zmiana 1
1 8 7 9 r

W punkcie 31, na str 3, w drugim łamie, w 13 wierszu od góry, zamiast powierzchni zewnętrzne zbiorników, powinno być powierzchnie wewnętrzne zbiorników

(Biuletyn PKNM/J nr 1/80 poz 8)