

MASZYNY ROLNICZE	N O R M A   B R A N Ż O W A	<u>BN-66</u>
	Malowanie części drewnianych Wymagania i badania techniczne	1904-07
		Zamiast BN-56/MPC-29006
		Grupa kat. IV90

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania i badania techniczne powierzchni przygotowanych do malowania i malowanie części drewnianych.

**1.2. Zakres stosowania.** Postanowienia niniejszej normy dotyczą malowania wszystkich części drewnianych, z wyjątkiem konstrukcji, dla których istnieją bardziej szczegółowe normy lub przepisy przygotowania powierzchni i malowania.

#### 1.3. Normy związane

- PN-64/C-81508    Oznaczenie lepkości kubkiem wypływowym, typ Forda
- PN-69/D-04100    ~~Fizyczne i mechaniczne własności drewna.~~  
*Oznaczanie wilgotności*  
Badanie wilgotności
- PN-68/D-04228    ~~Fizyczne i mechaniczne własności drewna. Oznaczanie wilgotności metodą suszarkowo-wagową~~
- BN-67/1904-08    Części drewniane. Wymagania i badania techniczne

### 2. WYMAGANIA TECHNICZNE

#### 2.1. Przygotowanie powierzchni przed malowaniem

**2.1.1. Wilgotność drewna.** Powierzchnia części drewnianych powinna być sucha. Wilgotność bezwzględna drewna mierzona zgodnie z PN-69/D-04100 i ~~PN-68/D-04228~~ nie powinna przekraczać 16 %.

**2.1.2. Powierzchnia drewna** powinna być gładka i czysta bez pęcherzy żywicznych, kurzu i innych zanieczyszczeń.

**2.1.3. Zaprawianie wad** powinno być zgodne z normą BN-67/1904-08.

#### 2.2. Wykonanie prac malarskich

Branżowy Centralny Ośrodek Normalizacyjny  
Ustanowiona przez Dyrektora ZPCIMR dnia 3.09.1966 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji maszyn rolniczych od dnia 1.07.1967 r.

norma posiada zwol. na odstąpienie od normy wg Zora w 49 Dyt ZPC:MR  
z dn 5 10 67 Schw.

2.2.1. Temperatura otoczenia w czasie malowania nie powinna być niższa od  $+10^{\circ}\text{C}$ . Najkorzystniejszym zakresem temperatury przy malowaniu jest  $+18$  do  $+20^{\circ}\text{C}$ .

Maszyny lub części, które w czasie zimy przed malowaniem składowane są na wolnym powietrzu lub w zimnych pomieszczeniach, muszą być doprowadzone do temperatury wymaganej przy malowaniu.

2.2.2. Wilgotność powietrza. W czasie malowania wilgotność powietrza nie powinna być wyższa od 75 %.

2.2.3. Jakość i kolor materiałów malarskich. Materiały malarskie i kolor farb powinny być zgodne z obowiązującą instrukcją technologiczną i obowiązującymi normami. Farby podkładowe i emalie nawierzchniowe powinny być odporne na działalność czynników atmosferycznych.

2.2.4. Impregnowanie drewna. Wszystkie części drewniane niezależnie od późniejszego malowania powinny być impregnowane roztworem pokostu i benzyny lakowej w stosunku 1:1.

2.2.5. Gruntowanie. Przed malowaniem ostatecznym części powinny być pokryte farbą gruntową, jedną warstwą o grubości  $25 + 35\mu$ . Dla części, którym stawia się większe wymagania, ilość warstw i ich grubość powinna określać szczegółowa instrukcja technologiczna.

2.2.6. Szpachlowanie. Dopuszczalne pęknięcia drewna, nierówności i wgłębienia pozostałe po gruntowaniu powinny być wyrównane miejscowym szpachlowaniem. Nakładanie kitu szpachlowego dopuszczalne jest na powierzchniach zagruntowanych i wyschniętych. Miejsca szpachlowane powinny być szlifowane. Powierzchnie po szlifowaniu powinny być równe bez zagłębień. Maksymalna grubość warstw kitu szpachlowego nie może przekraczać 1 mm a grubość jednej warstwy nie może przekraczać 0,5 mm. Niedopuszczalne jest nakładanie warstwy powłoki malarskiej przed wyschnięciem warstwy kitu szpachlowego.

2.2.7. Liczba warstw i grubość powłoki nawierzchniowej  
Przygotowane powierzchnie do malowania powinny być pokryte równomiernie 2 + 3 warstwami emalii o grubości każdej  $10 + 40\mu$ .

2.2.8. Lepkość. Celem uzyskania równomiernej grubości powłok i zachowania norm zużycia materiałów malarskich, wszystkie wyroby malarskie przed malowaniem powinny być poddane bieżącej kontroli lepkości. Lepkość powinna być zgodna z podaną przez producentów farb.

Przy malowaniu zanurzeniowym kontrolę należy przeprowadzać co najmniej raz dziennie. Lepkość należy oznaczać kubkiem wypływowym typu Forda wg PN-64/C-81508.

**2.2.9. Dobór farb.** Rodzaje farb stosowane na poszczególne warstwy powłoki malarskiej powinny być wzajemnie dobrane pod względem chemicznym. Dotyczy to zarówno farb do gruntowania, farb nawierzchniowych jak i rozcieńczalników. Przy doborze farb należy uwzględniać aktualne instrukcje stosowania farb.

**2.2.10. Filtrowanie farb.** Farby przed użyciem powinny być przefiltrowane przez sito o bokach oczek maks. 0,4 mm.

**2.2.11. Nakładanie powłok malarskich**

Sposób i parametry stosowane przy nakładaniu poszczególnych warstw powłok malarskich powinny być zgodne ze szczegółową instrukcją technologiczną malowania danego wyrobu.

Przygotowane farby do malowania powinny posiadać temperaturę +18 do +20°C.

**2.2.12. Czas i temperatura suszenia.** Należy przestrzegać czas i temperaturę suszenia poszczególnych warstw powłok malarskich podane przez producentów farb oraz obowiązujące normy. Przy niższych temperaturach niż zalecane, wymagane jest odpowiednie przedłużenie czasu suszenia.

**2.2.13. Ochrona przed zanieczyszczeniami.** Podczas nakładania i suszenia powłok malarskich, powierzchnie maszyn lub części należy chronić przed opadami atmosferycznymi, kurzem, piaskiem i innymi zanieczyszczeniami.

**2.2.14. Jakość powłoki.** Powłoka malarska musi być gładka bez zanieczyszczeń i o równej grubości.

Pęknięcia, łuszczenia, pęcherze, zmatowienia, zmęczenia, zacieki oraz inne wady pogarszające jakość i wygląd zewnętrzny są niedopuszczalne.

**2.2.15. Składowanie farb.** Farby powinny być składowane w pomieszczeniach zabezpieczających od ognia przy temperaturach +15 do +20°C lub wg wytycznych wytwórni, o ile przewidują inne warunki składowania.

### 3. BADANIA TECHNICZNE

3.1. Rodzaje badań. Materiały malarskie i malowane części podlegają następującym badaniom:

- a/ sprawdzenie jakości materiałów malarskich,
- b/ sprawdzenie lepkości,
- c/ sprawdzenie przygotowania powierzchni,
- d/ sprawdzenie grubości powłoki,
- e/ sprawdzenie jakości powłoki.

3.2. Pobieranie próbek. Sprawdzeniu przygotowania powierzchni i gotowych powłok malarskich podlega 100 % partii maszyn i części przedstawionych do badań.

Pomalowane maszyny i części mogą być przedstawione do badań dopiero po całkowitym wyschnięciu powłoki malarskiej.

#### 3.3. Opis badań

3.3.1. Sprawdzenie jakości materiałów malarskich wg 2.2.3 należy przeprowadzić na podstawie dokumentów magazynowych i atestów wytwórni.

3.3.2. Sprawdzenie lepkości materiałów malarskich wg 2.2.8. polega na sprawdzeniu zaświadczeń z bieżących kontroli lepkości przeprowadzanych przez zakładową kontrolę techniczną.

3.3.3. Sprawdzenie przygotowania powierzchni wg 2.1.2. i 2.1.3 należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

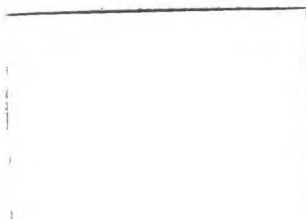
3.3.4. Sprawdzenie grubości powłoki  
Sprawdzenie grubości powłoki wg 2.2.5 i 2.2.7 należy przeprowadzić jedynie w przypadkach wątpliwych. Sprawdzenie polega na podcięciu powłoki nożykiem i pomiarze grubości za pomocą mikrometru.

3.3.5. Sprawdzenie jakości powłoki wg 2.2.14 należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

3.4. Ocena wyników badań. Partię maszyn lub części należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeżeli wszystkie badania wg 3.1 są zgodne z wymaganiami normy.

Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy zakład może poprawić i przedstawić do powtórnych badań.

K O N I E C



Zarządca m. Dwa. Zgodnie z dn. 28 12 70

uzupełniono <sup>przedrukiem</sup> zaawizowania na odstąpienie od

postanowień normy BR-66/1904-07. Malowanie szkieł  
dzwonniczych, sygnalizacji, bad. techniczne . . . . .

w zakresie pkt.: 2.2.4 . . . . .

Odstąpienie jest ważne do dnia 31.12.1975r.

i dotyczy: Zmiany manum. robiczych . . . . .

Treść odstąpienia - do wglądu w BCOP-PHTR.

**Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych**

- 14 **BN-66/1904-07 Malowanie części drewnianych Wymagania i badania techniczne** **zmiana 2**  
IV 90 **7 4 75 r**  
Tresć punktu 2 2 4 **Impregnowanie drewna** skreśla się Numerację pozostałych punktów odpowiednio zmienia się  
Zmiana 1 Biuletyn PKNiM nr 10—11/74 poz 102 (Biuletyn PKNiM nr 8—9/75 poz 93)

**Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych**

- 25 **BN-66/1904-07 Malowanie części drewnianych Wymagania i badania techniczne** **zmiana 1**  
IV 90 **4 6 74 r**  
W punkcie 2 2 5 zmienia się grubość warstwy gruntowej z 25—35  $\mu$  na 20—30  $\mu$   
(Biuletyn PKNiM nr 10—11/74 poz 102)
- 19 **BN-66/1904-07 Malowanie części drewnianych Wymagania i badania techniczne** **zmiana 3**  
IV 90 **10 10 77 r**  
1 W punkcie 2 2 5 zamiast 25—35  $\mu$  powinno być 25—30  $\mu$ m  
2 W punkcie 2 2 7 zamiast 10—40  $\mu$  powinno być 10—40  $\mu$ m  
Zmiana 1 — Biuletyn PKNiM nr 10—11/74 poz 102  
Zmiana 2 — Biuletyn PKNiM nr 8/75 poz 93 (Biuletyn PKNiM nr 2/78 poz 20)