

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Farba syntetyczna do gruntowania schnąca w piecu biała	6113-31
		Zamiast RN-61/MPCh-1830
		Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest biała farba syntetyczna do gruntowania - zawieszona pigmentów w zasykatywowanym roztworze żywicy ftalowej modyfikowanej olejami schnącymi w węglowodorach aromatycznych, alkoholach i terpentynie, z dodatkiem żywicy mocznikowej oraz środków uszlachetniających.

1.2. Zastosowanie. Farbę syntetyczną do gruntowania stosuje się do pierwszego malowania powierzchni stalowych pod emalie piecowe.

1.3. Oznaczenie

FARBA SYNTETYCZNA DO GRUNTOWANIA SCHNĄCA W PIECU BIAŁA^{1/} BN-66/6113-31

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-59/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań
 PN-59/C-81515 Wyroby lakierowe. Pomiar grubości powłok przyrządami elektromagnetycznymi
 BN-64/6110-07 Wyroby lakierowe. Próba szlifowalności oraz matowania powłok lakierowych
 BN-63/6118-06 Rozcieńczalnik do farb i emalii syntetycznych schnących w piecu
 Pozostałe normy związane podano w 2.1 w tablicy.

2. WYMAGANIA I BADANIA2.1. Wymagania fizyko-chemiczne

Wymagania	Metody badań wg	
a/ Wstępne próby techniczne	zgodnie z PN-65/C-81503	
b/ Lepkość mierzona kubkiem Forda, sek	70 ÷ 100	PN-64/C-81508
c/ Stopień rozrtaenia pigmentów, μ , najwyżej	25	BN-64/6110-09
d/ Gęstość, g/cm^3 , najwyżej	1,70	BN-64/6110-11

^{1/} Dopuszcza się stosowanie symbolu handlowego wyrobu według aktualnego Cennika wydanego przez Przedsiębiorstwo Obrotu Farbami i Lakierami "Chemifarb" w Gliwicach.

Zjednoczenie Przemysłu Farb i Lakierów
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPFiL dnia 8 września 1966 r. jako norma obowiązująca
 w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1967 r.
 (Mon. Pol. nr 67/1966 poz. 323)

cd. tablicy

Wymagania		Metody badań wg
e/ Zawartość substancji nietlotnych, %, co najmniej	65	2.5
f/ Krycie		
- jakościowe	I	PN-64/C-81536
- ilościowe, g/m ² , najwyżej	240	PN-64/C-81536
g/ Czas schnięcia powłoki do osiągnięcia stanu praktycznie całkowitego wyschnięcia:		PN-53/C-81519
- w temperaturze 100÷110°C, min, najwyżej	50	
- w temperaturze 120÷130°C, min, najwyżej	35	
h/ Wygląd powłoki	powłoka bez pomarszczeń, zacieków, o połysku półmatowym, kolor zgodny z wzorcem	2.6
i/ Przyczepność powłoki, stopień	3	PN-64/C-81531
j/ Szlifowalność powłoki	wytrzymuje próbę	2.7
k/ Elastyczność powłoki - wytrzymuje zginanie na sworzniu o średnicy, mm	3	PN-53/C-81528

2.2. Trwałość. Farba syntetyczna do gruntowania nie powinna ulegać zmianom w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszcza się wzrost lepkości o 30%, który powinien ustąpić po dodaniu 5-procentowego rozcieńczalnika do farb i emalii piecowych wg BN-63/6118-06.

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

2.4. Przygotowanie powłok do badań

2.4.1. Przygotowanie wyrobu. Farbę starannie wymieszać, nastawić rozcieńczalnikiem do farb i emalii syntetycznych piecowych wg BN-63/6118-06 na lepkość roboczą 22÷24 sek, w temperaturze 20°C wg Forda.

2.4.2. Przygotowanie powłok. Płytki szklane i stalowe przygotowane wg PN-64/C-81513 pomalować badaną farbą zgodnie z PN-59/C-81514 sposobem natrysku w temperaturze 16÷22°C. Powłoki przeznaczone do badania szlifowalności pomalować badanym wyrobem dwukrotnie. Po 15-minutowym podstudzeniu na powietrzu, powłokę suszyć zgodnie z 2.1 g/. Powłoka powinna mieć grubość 20÷30 μ.

2.4.3. Pomiar grubości powłok wykonać wg PN-59/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym, zapewniającym dokładność pomiaru do 2 μ.

2.4.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki przed wykonaniem badań aklimatyzować 2 godz w temperaturze 20 ±2°C przy wilgotności względnej powietrza 65 ±5%.

2.4.5. Liczba powłok do badań. Przygotować co najmniej 10 powłok.

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

$$X = 100 - X_1$$

w którym X₁ - zawartość substancji lotnych, %.

2.6. Określenie wyglądu i barwy powłoki wykonać nieuzbrojonym okiem w rozprószonym świetle dziennym na trzech powłokach. Kolor zgodny z wzorcem uzgodnionym między producentem a odbiorcą.

2.7. Badanie szlifowalności powłok. Powłoki przygotowane na płytkach stalowych szlifować zgodnie z BN-64/6110-07 czterokrotnie z użyciem wody, papierem ściernym nr 320.

Badany wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli po szlifowaniu powierzchnia powłok na wszystkich trzech płytkach jest gładka i matowa, a papier zużyty do szlifowania nie uległ zamuleni.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Farby pakować zgodnie z PN-62/C-81400 w transporterki pojemności 25 i 50 l oraz w inne opakowania uzgodnione przy zamówieniu.

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

K O N I E C