wycof 1.07.84
3/84 p. 6
ob. 84/6113-60

6215

UKD 667.638.2:667.637.233.3

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA **Farby epoksydowe do gruntowania dla okrętownictwa do czasowej ochrony**	**BN-77** **6113-60** Grupa katalogowa X 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są farby epoksydowe do gruntowania dla okrętownictwa do czasowej ochrony, których składnik I stanowi zawiesinę pigmentów metalicznych w roztworze żywicy epoksydowej, a składnik II jest roztworem utwardzacza.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farby są przeznaczone do ochrony przed korozją oczyszczonych blach lub elementów stalowych w czasie ich prefabrykacji i montażu.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od zawartości pigmentów metalicznych rozróżnia się dwa rodzaje farb:

A — farba epoksydowa do gruntowania dla okrętownictwa do czasowej ochrony szara metaliczna,

B — farba epoksydowa do gruntowania dla okrętownictwa do czasowej ochrony cynkowa wysokoprocentowa.

2.2. Przykład oznaczenia

a) farby rodzaju A-składnik I:
FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA DLA OKRĘTOWNICTWA DO CZASOWEJ OCHRONY SZARA METALICZNA BN-77/6113-60 SWA 7423-014-950

b) farby rodzaju A-składnik II:
UTWARDZACZ DO WYROBÓW EPOKSYDOWYCH POLIAMIDOWY BN-77/6113-60 SWA 8222-897-000

c) farby rodzaju B — składnik I:
FARBA EPOKSYDOWA DO GRUNTOWANIA DLA OKRĘTOWNICTWA DO C[illegible]SOWEJ OCHRONY CYNKOWA WYSOKOPR[illegible]ENTOWA SZARA METALICZNA BN-77/6113-[illegible] [illegible]-026-950

d) farby rodzaju B — składn[illegible]
UTWARDZACZ DO WYROBÓW [illegible]YCH SZYBKOSCHNĄCY[illegible]
BN-77/6112-60 SWA 822[illegible]

3. WYMAGANIA I B[illegible]

3.1. Zestawienie wymagań i n[illegible]

Wymagania	Rodzaje				
	A		B		
	składnik I	składnik II	składnik I	składnik II	
3.1.1. Badanie składników					
a) Wstępne próby techniczne [1]) — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % wag. najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503				
	0,2	—	0,2	—	PN-75/C-81505
b) Gęstość, g/cm³	1,7 ÷ 2,0	0,90 ÷ 0,95	2,3 ÷ 2,7	0,85 ÷ 0,90	BN-64/6110-11
c) Lepkość umowna mierzona kubkiem typu Forda, s	14 ÷ 16	25 ÷ 35	13 ÷ 15	11 ÷ 14	PN-75/C-81508
d) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej [1])	80	—	50	—	BN-72/6110-09
e) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	10	20	2	7	PN-75/C-04007
f) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	32	52	28	87	PN-75/C-81512

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)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1978. Wpływ do WN 16.1.78. Oddano do składu 28.2.78. Cena zł 3,60
Druk ukończono w maju 78. Obj. 0,45 a. w. Nakład 4200 + 42 egz. KDA w Kaliszu zam. 1940

cd. tablicy

Wymagania	Rodzaje				Metody badań wg
	A		B		
	składnik I	składnik II	składnik I	składnik II	
g) Barwa według skali jodowej, najwyżej	—	21	—	35	PN-58/C-04526
3.1.2. Badanie wyrobu w stanie płynnym					
a) Przydatność wyrobu do stosowania, godz, co najmniej	24				PN-76/C-81540
b) Krycie jakościowe stopień	1				PN-70/C-81536
c) Czas schnięcia w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5%, najwyżej					PN-69/C-81519
— stopień 1, min	5		3		
— stopień 3, godz	2				
3.1.3. Badanie powłoki					
a) Wygląd powłok	matowa bez pomarszczeń i zacieków				3.6
b) Przyczepność powłoki, stopień	1				PN-73/C-81531
c) Elastyczność powłoki według metody A	5				PN-76/C-81528
d) Odporność powłoki na uderzenie, w cm spadku ciężarka, co najmniej	40				PN-54/C-81526
e) Odporność powłoki na działanie mgły solnej w ciągu 192 godz (8 cykli)	wygląd powłoki bez zmian, dopuszczalny na powłoce biały nalot				PN-61/C-81523

[1]) Patrz Informacje dodatkowe.

3.2. **Trwałość.** Składnik I farb epoksydowych do gruntowania dla okrętownictwa do czasowej ochrony powinny odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 4 miesięcy, licząc od daty produkcji, a składnik II w ciągu 6 miesięcy.

3.3. **Program badań**

3.3.1. **Badania pełne** polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami wymienionymi w 3.1. Należy je wykonać co najmniej raz na 6 miesięcy.

Badania pełne należy wykonać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych oraz w przypadku badań rozjemczych. Jeżeli badana partia nie odpowiada wymaganiom normy, trzy kolejne partie produkcyjne należy poddać badaniom pełnym.

3.3.2. **Badania niepełne** polegają na sprawdzeniu zgodności z 3.1 następujących wymagań:

a) wstępnych prób technicznych,
b) gęstości,
c) lepkości,
d) roztarcia pigmentów,
e) barwy według skali jodowej,
f) przydatności wyrobu do stosowania,
g) krycia jakościowego,
h) czasu schnięcia,
i) przyczepności powłoki,
j) elastyczności powłoki.

Badaniom niepełnym należy poddać każdą partię produkcyjną wyrobów.

3.4. **Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej.** Składnik I i II pobrać wg PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503, przy czym za wielkość partii należy uważać ilość wyrobu oznaczonego tym samym numerem partii produkcyjnej i datą produkcji widoczną na etykiecie opakowania.

3.5. **Przygotowanie powłok do badań**

3.5.1. **Przygotowanie farby.** Przed przystąpieniem do malowania i oznaczania przydatności do stosowania zmieszać składnik badanej farby w stosunku:

w przypadku farby rodzaju A — na 100 części wagowych składnika I 9 części wagowych składnika II,

w przypadku farb rodzaju B — na 100 części wagowych składnika I 20 części wagowych składnika II.

Mieszaninę zostawić na 0,5 godz do wstępnego przereagowania.

3.5.2. **Wykonanie powłok.** Płytki stalowe gładkie wg PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą przygotowaną wg 3.5.1 metodą dającą powłoki szczelne, bez sznarów i zacieków. Zaleca się stosowanie metody zanurzeniowej wg PN-70/C-81514. Powłoki suszyć zgodnie z 3.1.2c) do osią-

gnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Grubość powłoki powinna wynosić 17 ÷ 23 μm.

3.5.3. Aklimatyzacja powłok do badań. Powłoki do badań należy aklimatyzować w temperaturze 20 ±2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ±5% w ciągu 168 godz. Czas aklimatyzacji należy liczyć od chwili osiągnięcia przez powłokę 3 stopnia wyschnięcia. Dopuszcza się aklimatyzację w temperaturze 120 ±5°C w ciągu 1/2 godz, a następnie 24 godz w warunkach 0.

3.5.4. Pomiar grubości powłok należy wykonać wg PN-74/C-81515 przyrządem elektromagnetycznym lub innym gwarantującym dokładność pomiaru do 10% grubości powłoki.

3.6. Ocena wyglądu powłoki. Ocenę wyglądu powłoki należy wykonać nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym na 3 powłokach przygotowanych zgodnie z 3.5.2.

3.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany przedstawić odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Składniki farby należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w taki sposób, aby na jedno opakowanie składnika I przypadało jedno opakowanie składnika II z zachowaniem stosunku mieszania. Składnik II farby rodzaju A należy pakować w hoboki uniwersalne pojemności 25 dm³, a składnik II farby rodzaju B w wiaderka stożkowe z wieczkiem nakładanym [1]) pojemności 15 dm³.

Hoboki uniwersalne przeznaczone do pakowania składnika I powinny mieć u góry płaszcza w odległości 2 cm od górnej krawędzi wywiercony otwór o średnicy 3 ÷ 4 mm zakryty taśmą samoklejącą lub przylepcem.

4.2. Przechowywanie i transport — zgodnie z PN-73/C-81400.

[1]) Patrz Informacje dodatkowe.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — POLIFARB-OLIWA Zakłady Farb, Gdynia.

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

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

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

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Symbol wg SWW — 1317-423.

4. Autorzy projektu normy: mgr inż. Maria Januszewska, mgr inż. Irena Sowińska, Zakłady Farb, Gdynia.

5. Wymagania dotyczące wiader stożkowych z wieczkiem nakładanym. Materiał — blacha stalowa ocynkowana o grubości 0,35 ±0,03 mm.

Wymiary: wysokość 290 mm,
średnica zewnętrzna części górnej 282 mm,
średnica wewnętrzna części górnej 277 mm,
średnica wewnętrzna dna 260 mm.

6. Wymagania uzupełniające. Po przefiltrowaniu 50 dm³ badanego wyrobu przez sito o liczbie oczek 400/cm² — pozostałości brak. Dopuszcza się obecność drobnych przypadkowych zanieczyszczeń. Roztarcie pigmentów wg BN-72/6110-09 2.1b) wynosi dla farby rodzaju A 20 μm, dla farby rodzaju B 20 μm.

7. Przydatność do stosowania natryskiem bezpowietrznym. Farby nadają się do malowania sposobem natrysku bezpowietrznego przy zastosowaniu dysz podanych w instrukcji stosowania.

8. Nazwy farb stosowane przy eksporcie

— w języku angielskim

Farba rodzaju A Oliva epoxy shop primer,

Farba rodzaju B Oliva epoxy shop primer zinc rich;

— w języku rosyjskim

Farba rodzaju A Эпоксидный грунт временной защиты,

Farba rodzaju B Эпоксидный грунт временной защиты цинковый.