

WYROBY LAKIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-79 <i>ob</i>
	Farba ftalowa do gruntowania ogólnego stosowania, biała	6113-68
		Grupa katalogowa X 24*

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest farba ftalowa do gruntowania ogólnego stosowania, biała — zawiesina pigmentów i obciążników w zasykатыwowanym roztworze żywic ftalowych schnących na powietrzu w rozpuszczalnikach organicznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Farba ftalowa do gruntowania biała jest przeznaczona do pierwszego malowania przedmiotów z drewna oraz płyt pilśniowych i innych materiałów drewnopochodnych uprzednio pokostowanych. Stosuje się ją także do malowania wyrobów metalowych uprzednio zagruntowanych farbami przeciwrzewnymi.

2. OZNACZENIE

FARBA FTALOWA DO GRUNTOWANIA OGÓLNEGO STOSOWANIA BIAŁA BN-79/6113-68 SWA 3129-361-010

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Zestawienie wymagań i metody badań

Wymagania	Metody badań wg	
a) Wstępne próby techniczne — pozostałość na sicie o boku oczka kwadratowego 0,063 mm, % mas., najwyżej	zgodnie z PN-72/C-81503	
	0,30	PN-75/C-81505
b) Czas wypływu (lepkość umowna) mierzony kubkiem typu Forda, s	80 ÷ 140	PN-75/C-81508
c) Gęstość, g/cm ³ , najwyżej	1,7	BN-64/6110-11
d) Temperatura zapłonu, °C, co najmniej	21	PN-75/C-04009

cd. tablicy

Wymagania	Metody badań wg	
e) Zawartość substancji lotnych, %, najwyżej	30	PN-79/C-81512
f) Roztarcie pigmentów, μm, najwyżej	60	BN-78/6110-09
g) Rozlewność, stopień, co najmniej	3	PN-67/C-81507
h) Krycie jakościowe, stopień	II	PN-70/C-81536
i) Czas schnięcia powłoki w temperaturze 20 ± 2°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%, h, najwyżej — stopień 1 — stopień 3	12 36	PN-79/C-81519
j) Wygląd powłoki	równa, bez pomarszczeń i chropowatości, barwa biała	3.6
k) Połysk, stopień, najwyżej	5	BN-66/6110-18
l) Elastyczność powłoki	3	PN-76/C-81528 metoda A
l) Twardość względna powłoki mierzona wahadłem Perscha, co najmniej	0,12	PN-79/C-81530
m) Przyczepność powłoki, stopień	2	PN-73/C-81531

3.2. Trwałość. Farba ftalowa do gruntowania ogólnego stosowania biała powinna odpowiadać wymaganiom normy w ciągu 6 miesięcy, licząc od daty produkcji. Dopuszcza się w tym czasie wzrost lepkości umownej w stosunku do górnej granicy lepkości najwyżej o 30%, który powinien ustąpić po dodaniu najwyżej 5% benzyny C do lakierów wg PN-66/C-96023.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu
Tworzyw i Farb PLASTOFARB dnia 23 października 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r. (Dz. Norm. i Miar nr 5/1980 poz. 36)

3.3. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej należy wykonać zgodnie z PN-74/C-81500 po przeprowadzeniu prób wg PN-72/C-81503.

3.4. Program badań

3.4.1. Badania pełne polegają na sprawdzeniu zgodności ze wszystkimi wymaganiami podanymi w 3.1, które należy wykonać raz na kwartał oraz przy zmianie surowców i metod badań, a także w przypadku badań rozjemczych.

3.4.2. Badania niepełne polegają na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.1a) ÷ c), f), h) ÷ j). Badania niepełne należy wykonać dla każdej partii wyprodukowanego wyrobu.

3.5. Przygotowanie powłok do badań

3.5.1. Przygotowanie farby. Przed przystąpieniem do malowania należy starannie usunąć występujący kozuch, farbę dokładnie wymieszać, doprowadzić do umownej lepkości roboczej $60 \div 80$ s wg PN-75/C-81508, stosując do rozcieńczenia benzynę C do lakierów wg PN-66/C-96023.

3.5.2. Wykonanie powłok. Płytki stalowe i szklane przygotowane zgodnie z PN-74/C-81513 pomalować jednorazowo badaną farbą za pomocą pędzla zgodnie z PN-79/C-81514 i pozostawić w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ do osiągnięcia 3 stopnia wyschnięcia. Powłoka powinna mieć grubość $20 \div 40 \mu\text{m}$.

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

3.5.4. Aklimatyzacja powłok. Powłoki do badań, przygotowane zgodnie z 3.5.2, aklimatyzować w temperaturze $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ w ciągu 48 h.

3.6. Oceny wyglądu powłoki przeprowadzić na powłokach przygotowanych wg 3.5.2, na płytkach stalowych, nieuzbrojonym okiem w rozproszonym świetle dziennym z odległości $30 \div 40$ cm.

3.7. Ocena wyników badań. Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli spełnia wszystkie wymagania wymienione w 3.1.

3.8. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Producent jest obowiązany do każdej partii farby dostarczyć zaświadczenie stwierdzające zgodność wyrobu z wymaganiami normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Farbę ftalową do gruntowania ogólnego stosowania białą należy pakować zgodnie z PN-73/C-81400 w pudełka metalowe z wieczkiem wciskany po pojemności $0,5$ do 5 dm^3 wg BN-73/5043-02.

Dopuszcza się stosowanie innych opakowań uzgodnionych pomiędzy dostawcą i odbiorcą, jeżeli zabezpieczają produkt nie gorzej niż ww. opakowania i mają wymiary zgodne z zasadami systemu wymiarowego opakowań wg PN-78/O-79021.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Farb we Włocławku.

2. Istotne zmiany w stosunku do ZN-71/MPCh-FL-523.

Uaktualniono badania parametru lepkości umownej, elastyczności, twardości, zawartości składników podstawowych, przyczepności i pomiaru temperatury zapłonu zgodnie z aktualnymi normami przedmiotowymi.

3. 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-75/C-81508 Wyroby lakierowe. Oznaczanie czasu wy-

plywu kubkami wypływowymi (lepkość umowna)

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

PN-79/C-81514 Wyroby lakierowe. Sposoby otrzymywania powłok do badań

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

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-73/5043-02 Opakowania jednostkowe metalowe. Pudełka z wieczkiem wciskany

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Symbol wg SWW — 1313-129.

5. Autor projektu normy — mgr Bożena Sadzińska, Zakłady Farb we Włocławku.

Dopisuje się punkt 3.9 o treści:

3.9. Wymagania higieniczne. Wyrób wymaga oceny higienicznej, w zakresie możliwości stosowania w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi, dokonywanej przez Państwowy Zakład Higieny lub Instytut Medycyny Morskiej i Tropikalnej dla danej receptury i technologii produkcji.

Po uzyskaniu oceny higienicznej producent powinien informować odbiorców wyrobu o zawartości substancji toksycznych w wydawanych świadectwach jakości wyrobów.

(Biuletyn PKNMiJ nr 11–12/85 poz. 193)