

	Anstrichstoffe Amin-Alkydharz-Anstrichstoffe säurehärtend für Möbel Prüfung, Gesundheitsschutz-, Arbeitsschutz-, Brandschutzforderungen, Kennzeichnung, Transport und Lagerung	 25555/01
		Gruppe 14 812

Материалы лакокрасочные; Амино-алкидные мебельные лаки отверждающиеся кислотами;
 Методы испытания, требования охраны здоровья и труда и пожарной безопасности, маркировка,
 транспортирование, хранение

Paint Materials; Amino-Alkyd-Resins Furniture Paints, Acid hardening;
 Testing, Requirements of Occupational Safety and Health as well as Fire Protection, Marking,
 Transport, Storing

Deskriptoren: Anstrichstoff; säurehärtender Anstrichstoff; Möbellack; Prüfung; Arbeits-
 schutz, Brandschutz; Kennzeichnung, Transport, Lagerung

Umfang 3 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 30.4.1985, VEB Kombinat Lacke und Farben, Berlin

Verbindlich ab 1.3.1986

10.3.86 lgi

Ministerium
 der Wissenschaften, Kultur und
 Sport
 1000 Berlin, Senftenbergstr. 23

(III-11-4) Lizenz-Nr. 785 - 327/85 ST 1047 Verlag für Standardisierung - Bezug: Standardversand, 7010 Leipzig, Postfach 1068

1. CHARAKTERISIERUNG DER ERZEUGNISSE

Amin-Alkydharz-Anstrichstoffe säurehärtend für Möbel sind pigmentierte oder unpigmentierte 2-Komponenten-Reaktionsanstrichstoffe, die gegebenenfalls auch Cellulosenitrat enthalten können.

Beide Anstrichstoffkomponenten sind bis zur Verarbeitung getrennt aufzubewahren.

2. PRÜFUNG

2.1. Probenahme
 nach TGL 14 301/05

2.2. Prüfung der Anstrichstoffe
 Für die Prüfungen nach Abschnitt 2.2.1. bis 2.2.6. ist die Anstrichstoffkomponente ohne Härterzusatz zu verwenden.

2.2.1. Bestimmung der Auslaufdauer
 nach TGL RGW 1443 mit 4-mm-Düse

2.2.2. Bestimmung des Festkörpergehaltes
 nach TGL 28 533 mit folgender Abweichung:
 Trocknungsbedingungen: 105 °C ± 2 K

2.2.3. Bestimmung des Pigmentgehaltes
 nach TGL 28 533

2.2.4. Bestimmung der Iodfarbzahl
 nach TGL 14 303/01

2.2.5. Bestimmung der Kornfeinheit
 nach TGL 27 294

2.2.6. Bestimmung des Gehaltes an mechanischen Verunreinigungen
 nach TGL 29 775/01

2.2.7. Bestimmung der Gebrauchsdauer
 100 g entsprechend der zur Zeit der Lieferung gültigen Verarbeitungsrichtlinie des Anstrichstoffherstellers gemischten Komponenten

sind bei 20 °C ± 1 K zu lagern. Es ist die Zeitspanne zu ermitteln, innerhalb der die Mischung beim Bewegen eines Glasstabes noch keine gelartige Konsistenz aufweist.

2.2.8. Bestimmung des Viskositätsanstieges nach TGL 26 365 mit folgenden Abweichungen: 150 g ± 1 g Anstrichstoffkomponente sind mit der in der zur Zeit der Lieferung gültigen Verarbeitungsrichtlinie angegebenen Menge Härter 10,4 zu versetzen und mit SH-Verdünner V 19¹⁾ auf eine Auslaufdauer von 40 bis 42 s nach TGL RGW 1443 mit 4-mm-Düse einzustellen. Die Mischung ist 8 h in einem verschlossenen 250-cm³-Schraubglas zu lagern. Anschließend ist erneut die Auslaufdauer zu messen. Sie darf höchstens das Doppelte des Ausgangswertes betragen.

2.3. Prüfung der Anstriche

2.3.1. Probenvorbereitung

Der Probenanstrich ist auf ebenen Glasplatten bzw. für die Prüfung der Kälterißbeständigkeit, der Stoßfestigkeit und der Fleckenempfindlichkeit auf 16 mm oder 18 mm dicken Spanplatten, die mit Ahorn- oder Birkenfurnier oder Dekorfolie Kirschbaum schlicht DH 1 - 01 - 0650 - TGL 35 343/01 - A oder Dekorfolie Teak schlicht DH 1 - 24 - 0641 - TGL 35 343/01 - A beschichtet sind, herzustellen. Für pigmentierte Anstrichstoffe sind für die oben genannten Prüfungen Grundierfolien GH-X TGL 35 343/02-A zu verwenden. Die festgelegten Furniere sind vor dem Probeanstrich mit Schleifpapier SKS der Körnung 10 nach TGL 29-804 vorzubehandeln. Der zu prüfende Anstrichstoff ist auf die Prüfplatten für die Prüfung der Kälterißbeständigkeit im Spritz- oder Gießverfahren, für alle übrigen Prüfungen mit einem Filmaufziehgerät²⁾ aufzutragen.

¹⁾ Hersteller zur Zeit der Bestätigung des Standards: VEB Lackfabrik Oberlichtenau

²⁾ Zur Zeit der Bestätigung des Standards entsprach das Filmaufziehgerät des VEB Backwarenkombinat Dresden, Rationalisierungsbetrieb, Produktionsbereich Präzision, den Forderungen

Die beschichteten Platten sind vor jeder Prüfung bei einer Temperatur von $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ K}$ und $60\% \pm 5\%$ relativer Luftfeuchte zu lagern. Die Prüfschichtdicke ist dem jeweiligen Erzeugnisstandard zu entnehmen.

2.3.2. Bestimmung des Trockengrades

nach TGL 14 301/03 mit folgender Abweichung:
Prüfbedingungen: $23\text{ }^{\circ}\text{C} + 1\text{ K}$,
 $60\% \pm 5\%$ relative Luftfeuchte

2.3.3. Bestimmung der Haftfestigkeit nach der Gitterschnittmethode

nach TGL 14 302/05 mit folgender Abweichung:
Prüfbedingungen: $23\text{ }^{\circ}\text{C} + 1\text{ K}$,
 $60\% \pm 5\%$ relative Luftfeuchte
Die Prüfung hat nach Erreichen des Trockengrades 5 und höchstens 48 Stunden nach Auftragen des Anstrichstoffes zu erfolgen.

2.3.4. Bestimmung der Pendelhärte

nach TGL 29 771 mit folgender Abweichung:
Prüfbedingungen: $23\text{ }^{\circ}\text{C} + 1\text{ K}$,
 $60\% \pm 5\%$ relative Luftfeuchte
Die Prüfung ist 96 Stunden nach der Beschichtung durchzuführen.

2.3.5. Bestimmung der Kälterißbeständigkeit

nach TGL 23 823/14
Die Prüfplatten sind nach der Beschichtung mindestens 8 Tage zu lagern. Bei Schiedsprüfungen ist der Kennwert aus dem arithmetischen Mittel der Prüfergebnisse von 3 Einzelproben zu bilden.

2.3.6. Bestimmung der Diamant-Ritzhärte

nach TGL 23 823/06
Die Prüfplatten sind nach der Beschichtung mindestens 8 Tage zu lagern. Der Kennwert ist aus dem arithmetischen Mittel der Prüfergebnisse von 3 Einzelproben zu bilden. Der Mittelwert hat den Qualitätsfestlegungen zu entsprechen. Der kleinste Wert darf die Qualitätsfestlegungen um 20 % unterschreiten.

2.3.7. Bestimmung der Fleckenempfindlichkeit

nach TGL 23 823/18
Nach der Beschichtung sind die Prüfplatten mindestens 8 Tage zu lagern. Das Prüfergebnis ist aus den Werten von 3 Einzelproben zu ermitteln, wobei 1 Einzelwert eine Intensitätsstufe unter der Forderung liegen darf.

2.3.8. Bestimmung der Stoßfestigkeit

nach TGL 23 823/08
Die Prüfung hat mindestens 96 Stunden nach der Beschichtung der Prüfplatten zu erfolgen.

2.3.9. Bestimmung des Trockendeckvermögens

nach TGL 24 159, Methode A
Die Prüfung ist nach Erreichen des Trockengrades 5 durchzuführen.

2.3.10. Bestimmung des Glanzgrades

nach betrieblichen Festlegungen mit einem geeigneten Glanzmeßgerät³

2.3.11. Bestimmung der Lichtechtheit

nach TGL 16 660/03
Die Prüfung ist 8 Tage nach Auftragen des Anstrichstoffes zu beginnen.

2.3.12. Beurteilung der Farbabweichung visuell im Vergleich zur Farbvorlage

2.3.13. Bestimmung der Schichtdicke nach TGL 29 778

2.3.14. Bestimmung der Verbrennungswärme nach TGL 9494

Die Proben sind in Kapseln mit bekannter Verbrennungswärme, z. B. Kapseln aus Gelatine oder Celluloseacetobutyrat oder in zu verschließende Polyethylenbeutel einzuwägen.

3. VERARBEITUNG

Die für die einzelnen Erzeugnisse vom Anstrichstoffhersteller vorgeschriebene Härtermenge ist unter Rühren in den Anstrichstoff einzuarbeiten. Die Härterzusatzmengen sind vom Anstrichstoffhersteller in den Verarbeitungsrichtlinien anzugeben.

Durch Verdünnerzugabe hat die Einstellung der Verarbeitungsviskosität je nach dem Auftragsverfahren zu erfolgen.

Bei der Verarbeitung sind die zum Zeitpunkt der Lieferung gültigen Verarbeitungsrichtlinien des Anstrichstoffherstellers einzuhalten.

4. ALLGEMEINE FORDERUNGEN FÜR GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ SOWIE BRANDSCHUTZ

Die Anstrichstoffe dürfen Lösungsmittel der Gefährdungsgruppe II und III nach Arbeitschutzanordnung (ASAO) 728 enthalten. Die prozentualen Anteile der Lösungsmittel nach Gefährdungsgruppen sind mit der Kennzeichnung auf der Verpackung zu entnehmen. Die Überschreitung des MAK-Wertes der Lösungsmittel nach TGL 32 610/02 führt zu Gesundheitsschädigungen. Die Schadstoffkonzentration der Raumluft ist additiv nach TGL 32 610/01 zu ermitteln, da die Erzeugnisse mehrere Lösungsmittel enthalten und beim Trocknungs- und Arbeitsprozeß Formaldehyd freigesetzt wird. Bei erforderlichen Raumluftuntersuchungen sind der untersuchenden Institution durch den Anstrichstoffhersteller die im Anstrichstoff enthaltenen Lösungsmittel anzugeben.

Zur Einhaltung der MAK-Werte an den Arbeitsplätzen sind technische Maßnahmen, insbesondere Raumbelüftungs- und -entlüftungsanlagen oder örtliche Absauganlagen vorzusehen. Kann bei speziellen, nur in Ausnahmefällen zu verrichtenden Tätigkeiten mit örtlich und zeitlich stark begrenzter MAK-Wertüberschreitung oder in unvorhergesehenen Situationen durch technische Maßnahmen die Einhaltung des MAK-Wertes nicht gewährleistet werden, sind geeignete Atemschutzgeräte nach Arbeitsschutzanordnung (ASAO) 72/1 mit Filter A, Kennfarbe Hellbraun nach TGL 21 362/01 zu benutzen. Direkte Kontakte der Anstrichstoffe mit der Haut sind wegen möglicher Hautreizungen bzw. -entzündungen zu vermeiden. Beim Umgang mit den Erzeugnissen ist die Haut durch das Tragen von Körperschutzmitteln nach TGL 30 865 mit Schutzwirkung gegen allgemeine Produktionsverschmut-

³ Zur Zeit der Bestätigung des Standards entsprach diesen Forderungen z. B. das Glanzmeßgerät GGM 60 des VEB Forschung und Rationalisierung Magdeburg

zung einschließlich Arbeitsschutzhandschuhen nach TGL 6179/03 und Schutzbrillen nach TGL 30 922 zu schützen. Die Verwendung von Hautschutzsalbe⁴ wird empfohlen.

Falls in Ausnahmefällen eine Reinigung mit dem Produkt verschmutzter Hautstellen erforderlich wird, darf dafür nur Lösungsmittel der Gefährdungsgruppe III nach ASAO 728 verwendet werden. In den Räumen, in denen mit den Erzeugnissen umgegangen wird, ist die Aufbewahrung, Zubereitung und Einnahme von Speisen und Getränken sowie das Rauchen, der Umgang mit offenen Flammen und heißen Funken verboten. Die Behälter sind nach Entnahme des Erzeugnisses wieder dicht zu verschließen. Zur Brandbekämpfung sind Kohlendioxid, Löschschaum oder Löschpulver zu verwenden. Einige der Erzeugnisse enthalten Anteile von Cellulosenitrat. Bei einem eventuellen Brand ist zu beachten, daß durch die Zersetzung von Cellulosenitrat schleimhautreizende Stickoxide frei werden. Die Beseitigung von Anstrichstoffresten, z. B. in wasserberieselten Spritzkabinen, hat durch Verseifung mit alkalischen Koagulierungsmitteln⁵ zu erfolgen. Zur Vernichtung der koagulierten Anstrichstoffrückstände sind die Hinweise des Koagulierungsmittelherstellers zu beachten.

5. KENNZEICHNUNG

nach TGL 29 770/02

6. TRANSPORT

nach der Transportordnung für gefährliche Güter (TOG).

7. LAGERUNG

Die Anstrichstoffe sind vor Niederschlägen und direkter Sonneneinstrahlung geschützt, in dicht verschlossenen Gebinden bei Temperaturen nicht über 25 °C und nicht unter -5 °C aufzubewahren, wobei sich die kurzzeitige Einwirkung von tieferen Temperaturen nicht nachteilig auf die Anstrichstoffqualität auswirkt.

⁴ Zur Zeit der Bestätigung des Standards entsprach das Erzeugnis Hautschutzsalbe "W" des VEB Kombinat Arzneimittelwerke Dresden, Betrieb VEB Leipziger Arzneimittelwerke, den Forderungen

⁵ Zur Zeit der Bestätigung des Standards entsprach das Erzeugnis "Lacksepart" der Fa. H. Daute, Leimfabrikation Gera, den Forderungen

Hinweise

Ersatz für TGL 25 555/01 Ausg. 1.76

Änderungen: Bestimmung des Gehaltes an mechanischen Verunreinigungen, Anstrichträger Dekorfolie nach TGL 35 343/01 sowie Grundierfolie nach TGL 35 343/02 und Beurteilung der Farbabweichung aufgenommen; Beurteilung des Aussehens und Bestimmung des Naßdeckvermögens gestrichen; Bestimmungsmethode für Glanzgrad und für Lichtechtheit aufgenommen; Saphirritzhärte durch Diamantritzhärte ersetzt; redaktionell überarbeitet.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL RGW 1443; TGL 6179/03; TGL 9494; TGL 14 301/03 und /05; TGL 14 302/05; TGL 14 303/01; TGL 21 362/01; TGL 23 823/06, /08, /14 und /18; TGL 24 159; TGL 26 365; TGL 27 294; TGL 28 533; TGL 29 770/02; TGL 29 771; TGL 29 775/01; TGL 29 778; TGL 30 865; TGL 30 922; TGL 32 610/01 und /02; TGL 35 343/01 und /02; TGL 16-660 603; TGL 29-804

SH-Glanzmatte; SH-Glanzlacke siehe TGL 25 555/02

SH-Mattine; SH-Mattlacke siehe TGL 25 555/03

SH-Lackfarben, SH-Grundfarben siehe TGL 25 555/04

Gesundheits- und Arbeitsschutz, Brandschutz; Verhütung von Bränden und Explosionen; Allgemeine Festlegungen für Arbeitsstätten siehe TGL 30 042

ASAO 72/1 vom 22. 3. 1967 Atemschutzgeräte (GBl. II Nr. 33 S. 201) in der Fassung der Anordnung zur Arbeitsschutzanordnung - Atemschutzgeräte - vom 13. 11. 1974 (GBl. I Nr. 63 S. 587)

ABAO 613/1 vom 30. 10. 1964 Auftragen von Anstrichstoffen (GBl. II Nr. 112 S. 889)

ASAO 728 vom 13. 6. 1952 Kennzeichnung der Löse- und Verdünnungsmittel sowie Kennzeichnung der Erzeugnisse, in denen Löse- oder Verdünnungsmittel enthalten sind (GBl. Nr. 88 S. 543 und Nr. 111 S. 732)

Ordnung über den Transport gefährlicher Güter mit Eisenbahnfahrzeugen, Kraftfahrzeugen und Binnenschiffen - Transportordnung für gefährliche Güter (TOG vom 30. 1. 1979, herausgegeben vom Ministerium für Verkehrswesen, Tarifamt)

Gesundheits- und Arbeitsschutz, Brandschutz; Anlagen und Einrichtungen zum Lagern, Umfüllen und Mischen brennbarer Flüssigkeiten siehe TGL 30 335/02 und /03

-; Chemische Arbeiten in Laboratorien siehe TGL 30 582/01 bis /03

-; Innerbetrieblicher Transport sowie Umschlag und Lagerung (TUL) siehe TGL 30 535/01 und /02