



المواصفة القياسية الكويتية
KWS 19 Part 1/2018

الأصباغ (الدهانات) المستحلبة
الجزء الأول: الأصباغ (الدهانات) المستحلبة للأعمال الداخلية

Emulsion Paints
Part 1: Emulsion Paint for Internal Use

الهيئة العامة للصناعة
دولة الكويت

تقديم

تمثل إدارة المواصفات والمقاييس جهاز التقييس الوطني بدولة الكويت وهي عضو مؤسس في هيئة التقييس لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية وهي هيئة إقليمية تضم في عضويتها أجهزة التقييس الوطنية في الدول الأعضاء، ومن مهام الإدارة إعداد المواصفات القياسية واللوائح الفنية الكويتية بواسطة لجان فنية متخصصة.

قامت اللجنة الفنية بدراسة وتحديث المواصفة القياسية الكويتية رقم 19 part 1 KWS ، التعاريف والتصنيف والخصائص وبطاقة البيانات مع إدخال تعديلات فنية عليها وذلك وفق القرار الوزاري الصادر بشأنها.

الهيئة العامة للصناعة إدارة المواصفات والمقاييس

المشروع النهائي المعتمد

1 - 2 - 2018

الدهانات المستحلبة

الجزء الأول: الدهانات المستحلبة للأعمال الداخلية

مواصفة قياسية كويتية رقم ١٩

الأصباغ (الدهانات) المستحلبة للأعمال الداخلية

1 المجال

1.1 تختص هذه المواصفة القياسية الكويتية بمتطلبات وطرق الاختبار الخاصة بالدهانات المستحلبة للأعمال الداخلية وتصنيفاتها وكذلك دهانات الأساس للتلوين كوجه نهائي والمستخدم في الدهانات المستحلبة للأعمال الداخلية (وليس الدهانات الأولية).

2 المراجع التكميلية

- 2.1 GSO ISO 1513 الدهانات والورنيشات - فحص وتجهيز العينات للاختبار.
- 2.2 GSO ISO 1514 الدهانات والورنيشات - الألواح القياسية للاختبار.
- 2.3 GSO ISO 2808 الدهانات والورنيشات - تعيين سمك طبقة الطلاء .
- 2.4 GSO ISO 15528 الدهانات والورنيشات - المواد الأولية للدهانات والورنيشات - طرق اخذ العينات.
- 2.5 GSO ISO 3270 الدهانات والورنيشات - درجات الحرارة والرطوبة التكيف والاختبار.
- 2.6 GSO ISO 2811-1 الدهانات والورنيشات - تعيين الكثافة الجزء الأول : طريقة بيكنوميتر.
- 2.7 GSO ISO 6504-3 الدهانات والورنيشات - تقدير قوة الاخفاء الجزء الثالث: تقدير نسبة تباين الدهانات خفيفة اللون في معدل انتشار ثابت .
- 2.8 GSO ISO 2884-2 الدهانات والورنيشات - تحديد اللزوجة باستخدام جهاز قياس اللزوجة المحوري الجزء الثاني: تشغيل جهاز القرص أو الكره عند سرعة دوران محده.
- 2.9 GSO ISO 3251 الدهانات والورنيشات والمواد البلاستيكية - تحديد المواد غير المتطايرة.
- 2.10 GSO ISO 2813 الدهانات والورنيشات - تحديد قيمة اللمعان عند زاوية قياس 20° أو 60° أو 85° .
- 2.11 GSO ISO 9117-4 الدهانات والورنيشات - اختبارات الجفاف الجزء الرابع: الإختبار باستخدام التسجيل الميكانيكي.
- 2.12 ASTM D2486 (الحك والغسيل) طرق اختبار قياسية - مقاومة الحك لأصباغ الحائط.
- 2.13 GSO ISO 1524 الدهانات والورنيشات - تحديد نعومة الطحن.

2.14 GSO ISO 2812-4 الدهانات والورنيشات - تقدير مقاومة السوائل الجزء الرابع : طريقة التقيع.

2.15 GSO ISO 3856-1 الدهانات والورنيشات تعيين المواد المعدنية الذائبة - الجزء الأول : تعيين محتوى الرصاص طريقة قياس الطيف من الامتصاص الذرى باللهب وطريقة قياس الطيف الضوئي داى ثايرون.

2.16 GSO ISO 11890-1 الدهانات والورنيشات - تعيين محتوى المركب العضوي المتطاير- الجزء الأول: طريقة التمييز.

GSO ISO 11890-2 الدهانات والورنيشات - تعيين محتوى المركب العضوي المتطاير- الجزء الثاني: طريقة الكرماتوجرافيا الغازية.

3 التصنيف:

تصنف الأصباغ (الدهانات) المستحلبة للاستخدام الداخلي الى :
صنف (أ) - ممتاز (Premium) -مطفاً - ربع لمعة - نص لمعة - لمعة.
صنف (ب) - متوسط (Medium) -مطفاً - ربع لمعة.
صنف (ج) - اقتصادي (Economy).

وكل الأصناف السابقة تنقسم الى ثلاث أنواع من الأساس أساس(أ) للألوان الفاتحة ، أساس (ب) للألوان المتوسطة ، أساس (ج) للألوان الداكنة.

4 التعاريف :

4.1 المستحلب:

خليط يتكون بدمج سائلين غير قابلين للامتزاج في العادة ويتشتت أحد السائلين في الآخر في صورة قطيرات دقيقة وإذا ما بقيت هذه القطيرات في تشتيت دائم يقال أن المستحلب مستقر وتضاف مركبات معينة كعامل استقرار نظراً لقدرة هذه المركبات على الاحتفاظ بهذه القطيرات مشتتة.

4.2 الاستحلاب للدهانات:

هو تشتيت اثنين أو أكثر من جزئيات مركبات عضوية مستقلة غير متبلرة والتي تتبلر مشتركة وتتشتت في الماء ويكون الطور المشتت في صورة قطيرات دقيقة وإذا ما بقيت هذه القطيرات في تشتت دائم يقال أن المستحلب مستقر وتضاف مركبات محددة كعامل استقرار نظراً لقدرة هذه المركبات على الاحتفاظ بهذه القطيرات مشتتة.

4.3 وسط حامل :

الجزء السائل من الدهان والذي يتشتت فيه الخضب ويتكون من الرابط والمخفف إن وجد.

4.4 الرابط :

الجزء غير المتطاير من سائل الحمل وهو الذي يلصق جزئيات الاخضاب معا ويلصق طبقة الدهان ككل على المادة التي طليت.

4.5 المخفف :

السوائل المتطايرة التي تضاف الى الدهانات او الورنيشات لتجهيزها للاستعمال ومساعدتها في التغلغل بواسطة تقليل اللزوجة وأن تكون كاملة الامتزاج مع الدهان او الورنيش في درجات الحرارة العادية وألا تسبب أي تغيير في الأجزاء غير المتطايرة سواء في الوعاء أو في طبقة الدهان اثناء الجفاف لبعض الأغراض قد يستخدم مخفف يحتوي على نسبة صغيرة من مواد غير متطايرة.

4.6 الخضب :

الجزئيات المشتتة الغير قابلة للذوبان في الدهان والتي تعطي الطبقة الجافة خواصها الخاصة من حيث اللون والعتامة.

4.7 الأساس :

هو مادة شبه نهائية للدهان قابلة للتلوين ومقسم إلى ٣ أنواع (أ) و (ب) و (ج) حسب درجة اللون للمنتج النهائي.

4.8 الإعتماد :

هو قدرة طلية الدهان على اعتمام أو إخفاء السطح السفلي المطلي.

4.9 زمن الجفاف :

الزمن الذي انقضى بين استخدام طلية الدهان والوصول الى حالة الجفاف المحدد.

4.10 التشير (الرفع) :

الإخفاق الذي يحدث بسبب انتفاخ طبقة جافة من الدهان أو الورنيش وذلك عند الطلاء بطبقة أخرى وتظهر عادة على هيئة التواءات.

4.11 الانتفاخ (التورم) :

هو اخفاق يحدث في طبقة الطلاء او الدهان الجافة وعادة ما يظهر على شكل تجعدات حين يتم طلاءها بطبقة أخرى فوقها.

5 الخصائص والمتطلبات

5.1 التركيب :

يتكون الدهان المستحلب من خضب مع مواد باسطة مناسبة بنسبة مناسبة في وسط مائي يتكون من أي بوليمر صناعي مناسب مستقر في الماء مع مقومات أخرى مناسبة لتكون لها القدرة الضرورية لإنتاج مادة الدهان التي تحقق متطلبات هذه المواصفة .

5.2 خصائص التطبيق :

يجب أن تكون المادة قابلة للتطبيق بالفرشاة العادية أو الاسطوانية أو الرش أو بجهاز الطلاء الأوتوماتيكي بما يتوافق مع تعليمات المصنّع لنظام تطبيق الصبغ والمواصفات الفنية للمنتج أو (Technical Data Sheet TDS) . بعد التخفيف الموصى به من قبل الصانع ، ويجب أن لا تظهر طبقة الطلاء أي تلبد أو رغوّة أو نتوءات خشنة للخضب أو أي خصائص غير مرغوب بها . كما يجب ان لا ينتج عن طبقة الطلاء الرقيقة أي انقشاع أو لين / (طراوه) أو أي خلل عند الطلاء بوجه آخر لسطح تم طلاؤه مسبقاً . بعد مرور ١٢ ساعة كحد أقصى من الجفاف بالهواء .

5.3 الحالة في الوعاء :

يجب أن لا تعطي مادة الدهان أي شواهد على نمو أحياء دقيقة أو تخثر أو تجلد سطحي أو فساد أو ترسب صلب للخضب أو تكتل أو صدأ في الوعاء ، وأية أخضاب مترسبة يجب أن تنتشت بسرعة في الجزء السائل بواسطة التقليب بمقلب وذلك لتكوين دهان ناعم متجانس خال من الرغوّة الدائمة وأن لا يبدي هذا الدهان رائحة مهيجة أو كريهة.

5.4 الرائحة :

يجب أن تكون رائحة الدهان غير فاسدة وألا تكون كريهة أو مهيجة قبل أو أثناء أو بعد الاستعمال كما يجب ألا تبقى أية رائحة بعد مرور ٢٤ ساعة من الجفاف.

5.5 المقاومة لنمو الأحياء :

يجب ألا يبدي الدهان في الوعاء أي نمو للفطريات خلال مدة الصلاحية المذكورة على العبوة مع مراعاة خواص الحفظ في البند 5.6 .

5.6 خواص الحفظ :

يحتفظ الصبغ بخواصه اذا ما ترك في عبواته الأصلية محكمة الغلق بعيدا عن أشعة الشمس المباشرة لمدة لا تقل عن ١٢ شهراً بدون أن تتكون قشرة متجلدة سميكة على السطح او تغلظ القوام خلال هذه الفترة و في حالة حدوث ترسيب فيمكن اعادة خلطه بسهولة.

5.7 ثبات اللون للضوء :

يجب ألا يظهر الدهان أي اظلام أو أي تغيير آخر في المظهر عندما يتعرض للضوء لمدة ٧٢ ساعة مثل التعرض لضوء الشمس المباشر أو أي مصدر ضوئي صناعي مناسب.

5.8 مظهر الطبقة الجافة (التشطيب) :

عند تمام جفاف طبقة الدهان حسب الفترة الزمنية المحددة في الجداول المرفقة لكل صنف (للجفاف السطحي والجفاف التام) يجب أن يكون ناعم ذو التصاق راسخ (ثابت).
و يكون بعد الدهن المباشر خالي من علامات الفرشاة أو الارتخاء او الالتواءات ويجب ألا يتعارض بأي طريقة مع اعتبارات المظهر النهائي لطبقة الدهان المحضرة بنفس الطريقة وفي نفس الوقت من العينة المرجعية المتفق عليها .

5.9 توضح الجداول التالية من رقم (1) الى رقم (7) المتطلبات الخاصة بالأصناف ممتاز (Premium) ، متوسط (Medium) ، اقتصادي (Economy) من الاصباغ الدهانات المستحلبة للأعمال الداخلية للون الأبيض والأساس بأنواعه وكذلك الأصباغ الملونة من بلد المنشأ وفق تصنيف درجة اللون ونوع الأساس التي يتم تحديدها من قبل العميل :

جدول (١): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والأساس بأنواعه

صنف ممتاز – مطفاً (Premium – Matt)				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس جـ (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.32	1.32	1.32	1.2
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	10	10	10	10
Gloss ISO 2813(at angle 60°)	0-5	0-5	0-5	0-5
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	30	30	30	30
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	3	3	3	3
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 1200 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	60	60	60	60
Alkali Resistance ISO 2812-4(for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	47-60	47-60	47-60	47-60
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4(for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush

جدول رقم (٢): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والاساس بأنواعه

صنف ممتاز – ريع لمعة (Premium - Silk)				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.1	1.1	1.1	1.1
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	--
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	5	5	5	5
Gloss ISO 2813 (at angle 60°)	5-15	5-15	5-15	5-15
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	45	45	45	45
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	4	4	4	4
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 1200 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	60	60	60	60
Alkali Resistance ISO 2812-4(for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	45-55	40-55	40-55	40-55
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4(for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush

جدول رقم (٣): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والاساس بأنواعه

صنف ممتاز – نص لمعة (Premium – Semi Gloss)				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.1	1.1	1.1	1.1
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	5	5	5	5
Gloss ISO 2813 (at angle 60°)	15-40	15-40	15-40	15-40
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	60	60	60	60
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	5	5	5	5
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 1200 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	50	50	50	50
Alkali Resistance ISO 2812-4(for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	40-50	40-50	40-50	40-50
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4(for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush

جدول رقم (٤): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والأساس بأنواعه

صنف ممتاز - لمعة Premium – Gloss				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.1	1.1	1.1	1.0
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	5	5	5	5
Gloss ISO 2813 (at angle 60°) (Minimum)	55	55	55	55
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	60	60	60	60
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	5	5	5	5
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 1200 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	50	50	50	50
Alkali Resistance ISO 2812-4(for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	40-50	40-50	40-50	40-50
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4(for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush mark.

جدول رقم (٥): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والاساس بأنواعه

Medium – Matt صنف متوسط – مطفاً				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.32	1.32	1.32	1.32
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	10	10	10	10
Gloss ISO 2813(at angle 60°)	0-5	0-5	0-5	0-5
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-3 at film thickness 100 µm (Maximum)	30	30	30	30
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 3678 at film thickness 100 µm (Maximum)	3	3	3	3
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 800 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	60	60	60	60
Alkali Resistance ISO 2812-4 (for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	45-57	45-57	45-57	45-57
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4 (for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush mark.

جدول رقم (٦): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والاساس بأنواعه

صنف متوسط – ربع لمعة Medium – Silk				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.1	1.1	1.1	1.1
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	5	5	5	5
Gloss ISO 2813 (at angle 60°)	5-15	5-15	5-15	5-15
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	45	45	45	45
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	4	4	4	4
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 800 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	60	60	60	60
Alkali Resistance ISO 2812-4 (for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	40-55	40-55	40-55	40-55
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4 (for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush mark.

جدول رقم (٧): الدهانات المستحلبة الداخلية
اللون الأبيض / والاساس بأنواعه

صنف إقتصادي - مطفاً Economy – Matt				
Test Description	اللون الأبيض (White)	أساس أ (Base A)	أساس ب (Base B)	أساس ج (Base C)
Specific gravity ISO 2811-1 (Minimum)	1.32	1.32	1.32	1.2
Opacity - % ISO 6504-3 (Minimum)	90	90	80	NA
Viscosity - poise ISO 2884-2 (Minimum)	10	10	10	10
Gloss ISO 2813 (at angle 60°)	0-5	0-5	0-5	0-5
Surface Dry Time - Minutes ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	30	30	30	30
Full Dry / Dry to hardness - Hrs. ISO 9117-4 at film thickness 100 µm (Maximum)	3	3	3	3
Scrub resistance * ASTM D2486 at film thickness 100 µm (Minimum 400 cycles)	pass	pass	pass	pass
Fineness of Grind - Micron ISO 1524 (Maximum)	60	60	60	60
Alkali Resistance ISO 2812-4 (for 2 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass
Lead - wt.% ISO 3856-1 (Maximum)	0.06	0.06	0.06	0.06
Non Volatile Material - wt.% ISO 3251	47-60	47-60	47-60	47-60
Volatile Organic Compounds - g/L ISO 11890-1/ ISO 11890-2 (Maximum)	50	50	50	50
Water Resistance ISO 2812-4 (for 4 hrs.)	Pass	Pass	Pass	Pass

* يشترط لعينة الاختبار لتكون مقبولة أن لا تتجاوز المنطقة المكشوفة في اتجاه طولي مع حركة سريان الفرشة 5mm

*For any test sample the exposed area should not exceed (Maximum 5mm) along the same direction of the brush mark.

6 أخذ العينات

- 6.1 تؤخذ عينة ممثلة من إرسالية الدهان لا تقل عن ٤ لتر أو ١ جالون أمريكي وفق الطريقة المنصوص عليها في البند 2.4.
- 6.2 يجب أن تجهز العينات للاختبار وفق البند 2.1 و البند 2.2.

7 التعبئة :

- 7.1 تعبأ الدهانات من قبل المصنع في أوعية مناسبة نظيفة وجافة ومحكمة الاغلاق وغير قابلة للتفاعل مع محتوى العبوة بحيث يكون النقص عن حد الامتلاء 15 % كحد أقصى .
- 7.2 يسمح بتفاوت في المحتويات مقداره $\pm 2\%$.

8 البيانات الايضاحية :

- يجب أن توضع البيانات التالية على كل وعاء باللغة العربية أو باللغتين العربية والانجليزية وبطريقة يصعب إزالتها :
- 8.1 اسم ونوع الدهان وتصنيفه وفق بند 3 ونوع الأساس المستخدم أ أو ب أو ج لكل تصنيف.
- 8.2 اسم الصانع أو علامته التجارية.
- 8.3 بلد المنشأ.
- 8.4 اذا كانت الدهانات تصنع بتصريح فيجب أن يذكر ذلك.
- 8.5 رقم دفعة الإنتاج.
- 8.6 تاريخ الإنتاج (شهر . سنة) - تاريخ انتهاء الصلاحية أو مدة الصلاحية من تاريخ الإنتاج.
- 8.7 الحجم الصافي باللتر أو ما يعادله.
- 8.8 طريقة الاستخدام والحد الأقصى لنسبة التخفيف بحيث يحتفظ الدهان بخواصه.
- 8.9 أي بيانات تحذيرية تتعلق بهذا الدهان (مثال : قد يسبب تحسس عند ملامسته للجلد).
- 8.10 تنبيه : يحظر استعمال هذه العبوات في حفظ المواد الغذائية .
- 8.11 بيانات ايضاحية أخرى (مثل ظروف التخزين يحفظ في الظل تحت أشعة شمس غير مباشرة وكذلك وفق البيانات الفنية للمادة (Technical and Safety Data Sheet)).
- 8.12 وضع الشعار الدولي لبرنامج الأمم المتحدة الذي يوضح خطورة الدهان .
- 8.13 يذكر فيما اذا كان المنتج مطابق لهذه المواصفة القياسية.

المصطلحات الفنية

Pigments	اخضاب مساحيق الأصباغ
Alkyd	الكيد
Scrub Resistance	المقاومة للغسل مع الحك
Wrinkling	تجعد
Skinning	تجلد
Crows footing	تخدد، تجدر، تحبب
Turpentine	ترينتين
Settling	ترسيب، ترسب
Runs	تسيلات
Cracking	تشقق
Flaking	تقشر
Hard Dry	جاف بصلادة
Surface Dry	جاف سطحيا
Spraying	رش
Paint	صبغ، دهان، طلاء، بوية
Primer	صبغ (دهان) أولي
Rolling Coating	طلاء بالدلفين
Coat	طبقة، طلية
Film	طبقة رقيقة (فيلم)
Finish Coat	ظهارة، طلية نهائية
Opacity	العتامة (نسبة التباين)
Reflection	عكس، انعكاس
Consistency	قوام
Viscosity	لزوجة
Full Gloss	كامل اللمعة
Thinner	مذيب
Drying Time	مدة التجفيف (الجفاف)
Flat · Mat	مطفاً
Weathering Resistance	مقاومة المؤثرات الجوية
Volatile Matters	مواد متطايرة

الجهات التي اشتركت في وضع المواصفات القياسية

- الهيئة العامة للصناعة - إدارة المواصفات والمقاييس - إدارة مختبرات الجودة.
- وزارة الأشغال العامة/ المركز الحكومي للأبحاث والبناء.
- المؤسسة العامة للرعاية السكنية.
- شركة أصباغ جي تي سي المحدودة.
- أصباغ ناشونال
- شركة همبل للأصباغ البحرية - الكويت.
- شركة سايبس.
- شركة أصباغ ام بي سي MPC
- شركة أصباغ كي بي سي KPC
- شركة أصباغ جوتن