

**NORMA
VENEZOLANA**

**COVENIN
1739 - 81**

**RESINAS DE CLORURO DE
POLIVINILO. DETERMINACIÓN
DEL NÚMERO DE FINURA
NORTH**



T R A M I T E

COMITE TECNICO: CT13 QUIMICA
PRESIDENTE: J.R Gonzalez A
SECRETARIO: Isabel Toledo

SUBCOMITE TECNICO: CT13/SC3 POLIMEROS
COORDINADOR: Isabel Toledo

P A R T I C I P A N T E S

ENTIDAD

GRUPO MENDOZA

RESIMON

ASOCIACION DE FABRICANTES
DE PINTURAS

VENEZOLANA DE RESINAS

CORIMON

PEQUIVEN

PETROPLAS

REPRESENTANTES

Pedro Tovar
Martín Gonzalez

Giovanni Lippolis

Gleñn Boos

Guillermo Rodriguez

Roberto Padrón

Daysy Gómez

Marta de Perdomo

DISCUCION PUBLICA:

Fecha de envío: 11-6-80

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 6-5-81

FECHA DE APROBACION POR COVENIN: 30-06-81

NORMA VENEZOLANA
RESINAS DE CLORURO DE POLIVINILO
DETERMINACION DEL NUMERO
DE FINURA NORTH

COVENIN
1739-81

1. NORMAS COVENIN A CONSULTAR

COVENIN 13:3- 036 Resinas de cloruro de Polivinilo. Preparación de pastas.

2 OBJETO

Esta norma contempla el método de ensayo para determinar el número de finura North o grado de molienda de pastas, soluciones o dispersiones de cloruro de polivinilo.

3 INSTRUMENTAL

3.1 Aparato para la determinación de la finura North compuesto de:

3.1.1 Bloque de acero duro, aproximadamente de 172 mm de longitud, 63 mm de ancho y 18 mm de espesor. Con la superficie perfectamente plana y lisa en la que se ha hecho un rebajo en forma de canal de 127 mm de longitud y 12,7 mm de ancho y cuya profundidad varía en forma uniforme de 0 a 0,1016 mm.

3.1.2 Aplicador del mismo material del bloque con las siguientes dimensiones: longitud 95 mm, ancho 37 mm, y espesor 5 mm.

4 PREPARACION DE LA MUESTRA

La muestra se prepara según lo indicado en la norma COVENIN 13:3- 036

5 PROCEDIMIENTO

5.1 Se coloca el bloque sobre una superficie horizontal plana y se limpia antes de realizar el ensayo.

5.2 Se coloca en la extremidad de mayor profundidad del rebajo del aparato, una cantidad de muestra que exceda a la requerida para rellenar completamente dicho rebajo en todo su ancho.

NOTA 1: La muestra a ensayar debe estar libre de burbujas.

5.3 Se sujeta el aplicador metálico entre los dedos índice y el púlgar de ambas manos y se coloca sobre el bloque de forma que el borde apoye sobre la superficie del mismo delante de la muestra a ensayar.

5.4 Se coloca el aplicador perpendicular a la superficie del bloque y en ángulo recto con respecto al largo del rebajo.

5.5 Se desliza seguidamente el aplicador desde la parte más profunda del rebajo hacia el otro extremo a una velocidad uniforme y moderada, manteniéndolo siempre en posición vertical. En algún punto del rebajo son visibles partículas y/o aglomerados.

5.6 Se lee rápidamente el número de finura North o grado de molien-da en la escala calibrada del bloque en el punto donde aparecen las partículas visibles, tomando las siguientes precauciones:

5.6.1 La lectura debe ser hecha en un tiempo no mayor de 5 segundos.

5.6.2 Se observa el costado del bloque de manera que el rebajo forme ángulo recto con la línea visual y se coloca de forma tal que la línea visual forme un ángulo no menor de 25° ni mayor de 30° con su superficie (Fig. 1). El bloque debe estar bien iluminado.

5.7 Se compara el valor observado en la escala del bloque contra los valores patrones indicados en la Fig. 2 y se selecciona el más cercano (Finura North aproximada).

NOTA 2: No deben tenerse en cuenta las zonas en que aparezcan partículas aisladas de resinas.

5.8 Se usa como referencia el valor obtenido en 5.7 y se repite la operación dos veces desde el aparte 5.2. Se determina la finura North contra el valor patrón correspondiente (Finura North aproximada) y se reporta como el valor promedio de las dos lecturas.

NOTA 3. Los patrones indicados en la Fig. 2 son para establecer la relación de la distribución de las partículas o aglomerados con el valor del grado de dispersión. La línea señalada con la flecha en cada dibujo del rebajo, representa el punto final para cada distribución. Cuando las lecturas caigan entre dos divisiones consecutivas debe tomarse la más alta.

NOTA 4: El aparato deberá limpiarse, inmediatamente después de su uso, con un solvente apropiado y un paño de algodón.

Cuando no piense utilizar durante períodos de tiempo largos, deberá protegerse contra la oxidación.

NOTA 5: No se debe permitir que ningún material duro o metálico golpee la superficie del bloque o del aplicador, ya que podría dañar lo.

El aplicador puede considerarse no apto para su uso por el desgaste del borde o filo de contacto con el bloque.

6 EXPRESION DE LOS RESULTADOS

6.1 Se considera la finura North o grado de molienda al promedio de las dos últimas lecturas, tomadas según se indica en el aparte 5.8.

6.2 Las lecturas se consideran reproducibles en un rango de $\pm 10 \mu m$ si son realizados de acuerdo al aparte 5.6.

7 INFORME

El informe debe incluir:

- 7.1 Identificación completa de la muestra.
- 7.2 Fecha del ensayo.
- 7.3 Finura North.
- 7.4 Número de esta norma COVENIN.
- 7.5 Observaciones.

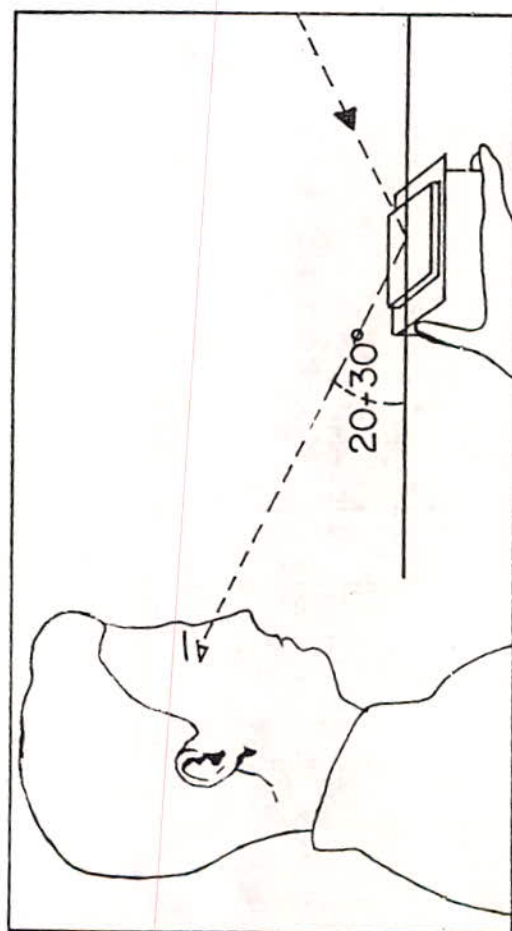


Fig. 1

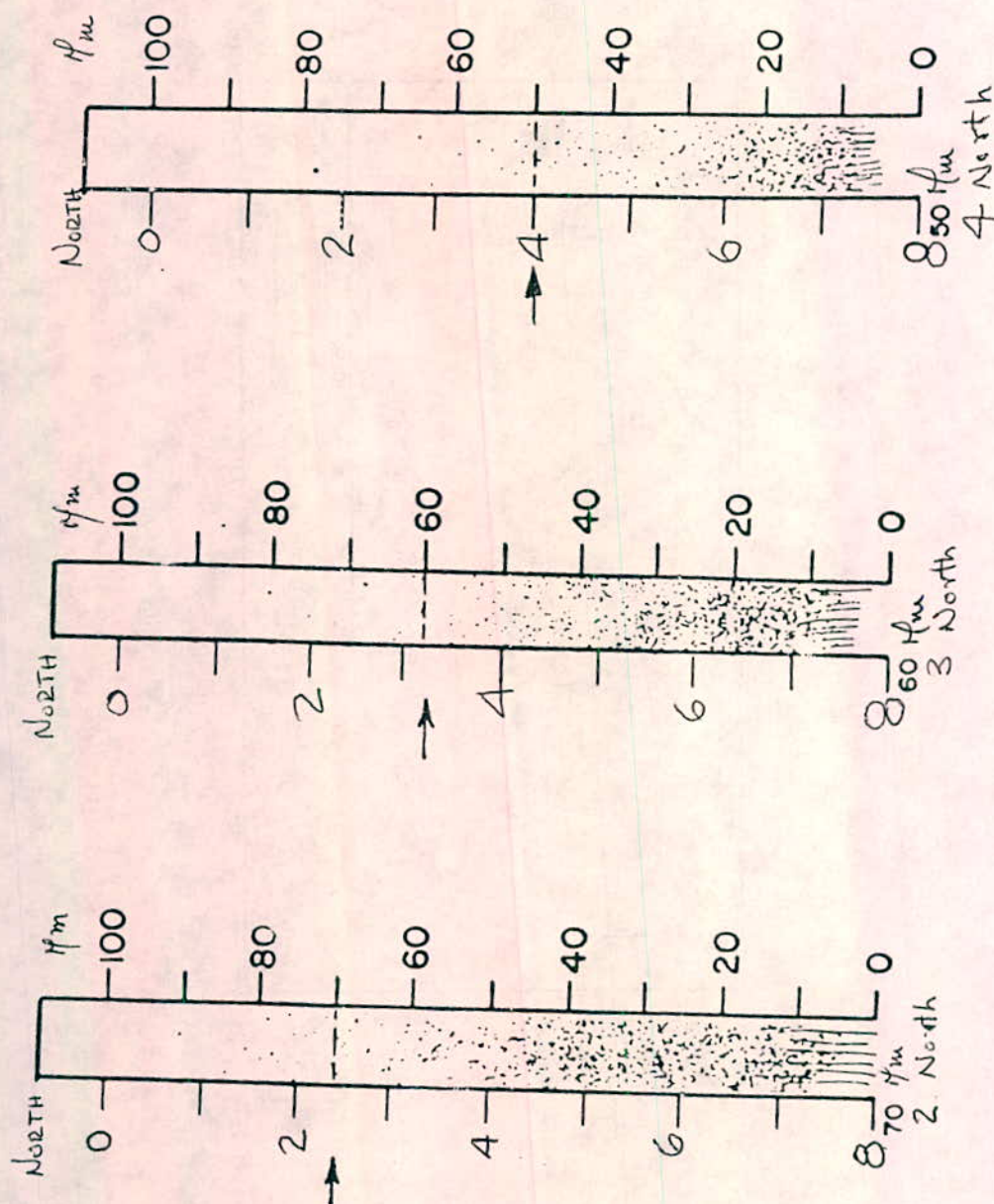


Fig. 2 PATRONES DE COMPARACION

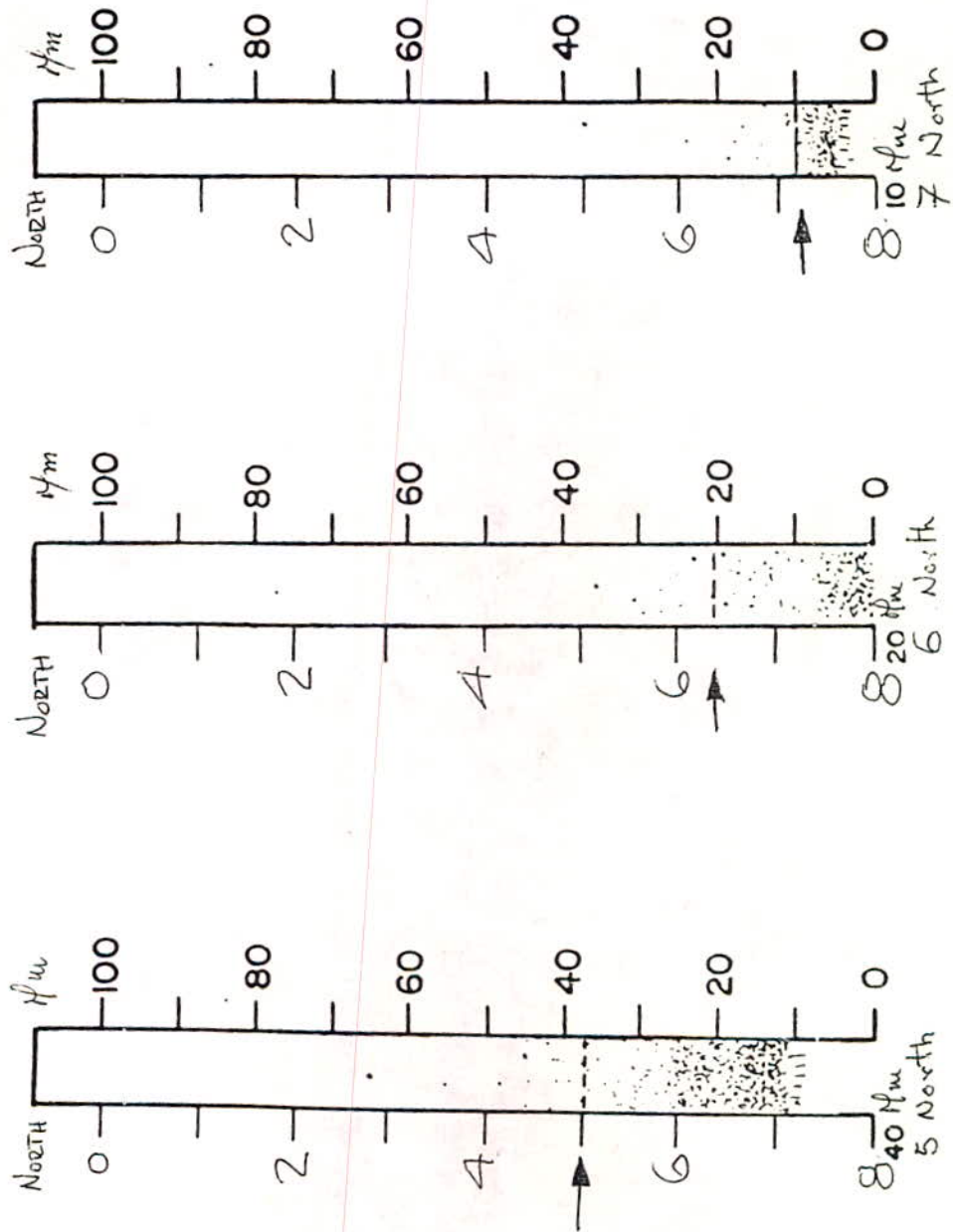


Fig. 2 PATRONES DE COMPARACION

COVENIN
1739 - 81

CATEGORIA
B

COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES
MINISTERIO DE FOMENTO

Av. Andrés Bello Edif. Torre Fondo Común Pisos 11 y 12
Telf. 575. 41. 11 Fax: 574. 13. 12
CARACAS

publicación de



CDU: 678.743.22
620.1:532.133

RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS
Prohibida la reproducción total o parcial, por cualquier medio.