الهيئة السعودية للمواصفات والمقاييس والجودة

Saudi Standards, Metrology and Quality Org. (SASO)

SASO DS 2838 /2026

الدهانات والورنيشات – ورنيشات الأخشاب

ICS: 87.040

هذه الوثيقة مشروع لمواصفة قياسية سعودية تم توزيعها لإبداء الرأي والملحوظات عليها، ولا يجوز الاعتماد عليها كمواصفة قياسية سعودية إلا بعد اعتمادها من مجلس إدارة الهيئة، كما لا يجوز نشرها أو استخدامها الاّ بعد الرجوع إلى الهيئة

مقدمة

قامت الهيئة السعودية للمواصفات والمقاييس والجودة بإعداد المواصفة القياسية السعودية رقم SASO DS 2838 /2026 "*الدهانات والورنيشات – ورنيشات الأخشاب*" وذلك بعد استعراض الفريق الفني"للدهانات والورنيشات" المواصفات القياسية والمؤلفات المرجعية ذات الصلة.

مسودة

الدهانات والورنيشات – ورنيشات الأخشاب

1- المجال ونطاق التطبيق:

تختص هذه المواصفة بورنيشات الأخشاب اللامعة والنصف لامعة والمطفأه ذات الأساس الالكيدي والتي تجف بالهواء لكي تستعمل للداخل والخارج على الأسطح الخشبية الغير مجهزه بأساس مناسب.

2- المراجع التكميلية:

1/2 SASO ISO 15528 الدهانات والورنيشات – أخذ العينات.

2/2 SASO ISO 1513 الدهانات والورنيشات – فحص وتجهيز العينات للاختبار.

3/2 SASO ISO 3251 الدهانات والورنيشات– تقدير المواد غير المتطايرة في الدهانات والورنيشات والمواد الرابطة.

4/2 SASO ASTM D562 الدهانات والورنيشات "طريقة الاختبار القياسية لقوام الدهانات – قياس اللزوجة – وحدة كريبس (KU) بأستخدام مقياس أستورمر للزوجة.

5/2 SASO ISO 1523 الدهاناتت والورنيشات تعيين نقطة الوميض (طريقة الفنجان المغلق).

6/2 SASO ISO 9117-4 الدهانات والورنيشات – الدهانات والورنيشات -- إختبارات الجفاف -- الجزء 4: الإختبار بإستخدام التسجيل الميكانيكي.

7/2 SASO ISO 1519 الدهانات والورنيشات – اختبار الثني (عمود الدوران الاسطواني)

8/2 SASO ISO 1518-1 الدهانات والورنيشات – تقدير مقاومة الخدش – الجزء 1: طريقة الحمل الثابت.

9/2 SASO ISO 16474-3 الدهانات والورنيشات – طرق التعرض لمصادر ضوء المختبر – الجزء 3: مصابيح الفلورسنت فوق البنفسجية.

10/2 SASO ISO 2409 الدهانات والورنيشات – اختبار القطع العرضي.

11/2 SASO ISO 6503 الدهانات والورنيشات -- تحديد المحتوى الكلي للرصاص -- طريقة جهاز طيف الإمتصاص الذري اللهبي.

12/2 ISO 2813 (الدهانات والورنيشات)- تعيين درجة اللمعان عند الزوايا 20° و 60° و 85°.

/3 التعريفات :

1/3 الوسط الحامل:

هو الجزء السائل من الورنيش والذي يتكون من الماده الرابطة والمذيبات والإضافات.

2/3 التركيب:

يجب أن يتكون الورنيش من نوعية مناسبة من الألكيد مع المذيب، المجففات، مانع تكون القشرة، مواد تطريه، ومواد انتشار، ويجب أن يكون الوسط الحامل خال من الروزين أومشتقاته.

/4 المتطلبات:

1/4 **المحتوى الغير متطاير:**

يجب ألا يقل المحتوى الصلب غير المتطاير عن 30 % من الوزن الكلي للورنيش عند إختباره وفقا للبند رقم (3/2)

2/4 **القوام واللزوجة:**

لابد أن يكون الورنيش في حاله تسمح بسهولة الخلط للحصول على قوام متجانس وألا تقل اللزوجة عن 55 وحده كريبس في درجة حرارة 23± 2 س° وذلك عند اختباره وفقا للبند رقم (4/2)

3/4 **التخفيف:**

يجب أن يمتزج الورنيش مع المخفف طبقاً لتعليمات المصنع لكي يعطي حالة تجانس ناعمه.

مسودة

4/4 محتوى الرصاص:

ألا يزيد محتوى الرصاص عن (0.009%) من الوزن الكلي للورنيش عند اختباره وفقاً للبند رقم (2/ 11).

5/4 درجة الوميض:

درجة الوميض ينبغي ألا تقل عن 38 م° عند اختباره وفقاً للبند (5/2)

6/4 خواص التنفيذ

يجب أن يعطي الورنيش نتائج مرضيه عند التطبيق وفقاً لتعليمات المصنع ويعطي طبقة خالية من العيوب السطحية مثل التسييل أو التخطيط وأن يكون الورنيش بعد تخفيفه مناسباً للتنفيذ بالفرشاة، البكرة أو الرش بالمسدس.

7/4 وقت الجفاف:

يجب ان تكون مدة الجفاف كالتالى عند تطبيق الورنيش عند 38 ميكرون للطبقة الرطبة وذلك عند درجة حرارة 25 ± 2 م° ودرجة رطوبة نسبية لا تتعدى 50% عند إختبارة طبقاً للبند (2/ 6)

ا) الجفاف السطحي لا يزيد عن 3 ساعات

ب) الجفاف التام لا يزيد عن 8 ساعات

8/4 مظهر طبقة الدهان الجافه:

يجب أن تكون طبقة الدهان الجافه ناعمه وخالية من التسييل والتجعد او اى عيوب سطحية.

9/4 اللمعان:

يجب أن تكون درجة اللمعان للورنيش كما يلي عند الاختبار وفقا للبند رقم (12/2):

النوع	درجة القياس	درجة اللمعة
تشطيب مطفي	85°	< 10%

تشطيب نص لمعة	60°	45-55%
عالى اللمعة	60°	> 90%

10/4 المرونة والألتصاق:

عند تنفيذ طبقة ورنيش سمكها 50 ميكرون على لوحه صفيح نظيفة وتركها تجف لمدة 7 أيام عند درجة حرارة 23 ± 2 م° ودرجة رطوبة نسبية لا تزيد عن 50% فإن هذه الطبقه تقاوم إختبار الثني (الطي) لقطر ثني 3 مم للدهان وتظل طبقة الدهان ملتصقه جيداً ولا يظهر بها أي تكسير أو تسلخ أو عيوب وفقا للبند رقم (7/2).

11/4 مقاومة الخدش

عند تنفيذ طبقة سمكها50 ميكرون (جاف) على لوحة صفيح نظيفة وتركها لتجف لمدة 7 أيام عند درجة حرارة 25 ± 2 م° ودرجة رطوبة نسبية لا تزيد عن 50% فأن هذه الطبقة تقاوم إختبار الخدش ليس أقل من 5 نيوتن (510 جم) وتظل طبقة الدهان ملتصقه وفقا للبند رقم (8/2).

12/4 التجوية المعجلة:

يجب ألا تظهر طبقه الورنيش أي تقشر أو تبثر أو تجير أو اي عيوب سطحيه أخرى بعد تعرض الورنيش لمدة 100 ساعة QUVوفقا للبند رقم (2/ 9).

13/4 الالتصاق:

عندما ينفذ طبقة الورنيش طبقاً لتعليمات المصنع على لوح خشبي ناعم وتترك لتجف لمدة 7 أيام عند درجة حرارة 23 ± 2 م° يجب الا يقل فقد اللاإلتصاق عن 5% عند اختباره طبقاً للبند (2/ 10).

5- أخذ العينات

1/5 تؤخذ عينة لا تقل عن 500 مل وفقا للمواصفة المذكورة في البند (1/2).

2/5 يتم تهيئة العينات للاختبار وفقا للمواصفة المذكورة في البند (2/2).

6- طرق الاختبار

1/6 المحتوى غير المتطاير

2/6 القوام واللزوجة

3/6 التخفيف

4/6 محتوى الرصاص

5/6 درجة الوميض

6/6 خواص التطبيق

7/6 وقت الجفاف

8/6 مظهر الطبقة الجافة

9/6 اللمعان

10/6 المرونة والالتصاق

11/6 مقاومة الخدش

12/6 التجوية الاصطناعية المسرعة

13/6 الالتصاق

7- التخزين والتعبئة

تعبأ الدهانات بعبوات يتم الأتفاق عليها ما بين المصنع والمستهلك، يجب أن يحافظ الدهان على مواصفاته طبقاً لهذه المقاييس خلال التخزين. يتم تعبئة الدهان في عبوات نظيفة، جافه ومحكمة الغلق وتخزن في مكان جاف بحرارة لا تزيد عن 38 درجة مئوية وبعيداً عن أشعة الشمس المباشرة.

مسودة

8- بيانات المنتج

يجب أن يبين على كل وعاء باللغة العربية او اللغة العربية والإنجليزية معا وبخط واضح ومقروء ويصعب إزالته وفي مكان ظاهر كل البيانات التالية:

1/8 اسم ونوع ولون الورنيش.

2/8 اسم الصانع و / أو العلامة التجارية، بلد المنشأ وما إذا كان يصنع تحت ترخيص من علامة تجارية معينه أو مصنع معين.

3/8 رقم التشغيله للمنتج.

4/8 تاريخ الإنتاج بالشهر والسنه.

5/8 كتلة الدهان و / أو حجمه.

6/8 تعليمات الأستعمال.

7/8 تحذيرات خاصة بقابلية الإشتعال أو السموميه.

8/8 تاريخ انتهاء الصلاحية باشهر والسنة

مسودة