

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Wyroby szczotkarskie Pędzle	4551-23/35
	Pędzle artystyczne do farb wodnych i olejnych	Zamiast BN-74/4551-22
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pędzle artystyczne do farb wodnych i olejnych.

1.2. Określenia

1.2.1. pędzel artystyczny blaszkowy okrągły — typ pędzla, w którym surowiec części pracującej został osadzony w okrągłej, stożkowej skuwce wykonanej z metalu.

1.2.2. pędzel artystyczny blaszkowy spłaszczony — typ pędzla o skuwce metalowej spłaszczonej w jednym końcu, w którym jest osadzona część pracująca pędzla.

1.2.3. pędzel artystyczny w oprawie ze stosiny — typ pędzla, w którym surowiec części pracującej został osadzony w skuwce stosinowej z piór ptasich

1.2.4. Pozostałe określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział pędzli artystycznych wg KTM

- 2886-521 Pędzle artystyczne blaszkowe okrągłe
- 2886-522 Pędzle artystyczne blaszkowe spłaszczone
- 2886-523 Pędzle artystyczne w oprawie ze stosiny
- 2886-529 Pędzle artystyczne pozostałe

2.2. Wielkości. W zależności od średnicy i długości skuwki, pędzle artystyczne dzieli się na wielkości, zwane też numerami, wg tabl. 1, 2, 3, 4 i 5.

2.3. Sposób budowy oznaczenia — wg BN-85/4551-23/01.

2.4. Przykład oznaczenia pędzla artystycznego blaszkowego okrągłego 2886-521 (2886-521), producenta — Spółdzielni Inwalidów Niewidomych w Poznaniu 03 (03), o identyfikatorze 4-05 (4-05), o liczbie kontrolnej 2 (2), o wielkości 1 (1), długości części pracującej 7 mm (7), wykonanego z włosia bydlęcego z uszu (WU):

KTM 2886-521-052

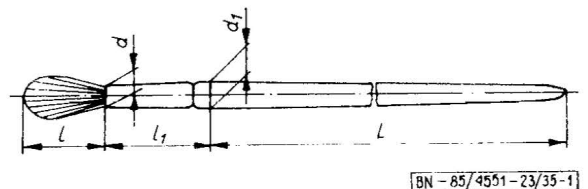
PĘDZEL ARTYSTYCZNY BLASZKOWY OKRĄGŁY 1x7 WU
BN-85/4551-23/35

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

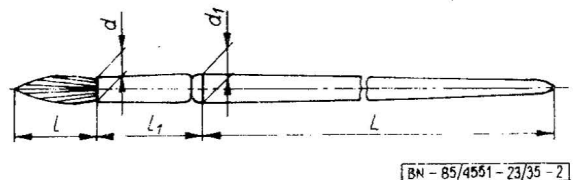
3.1.1. Główne wymiary i kształt części pracującej pędzli artystycznych podano na przykładowych rys. 1 ÷ 9 i w tabl. 1 ÷ 5. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

3.1.2. Główne wymiary pędzli artystycznych blaszkowych okrągłych podano na przykładowych rys. 1, 2 i 3 oraz w tabl. 1.



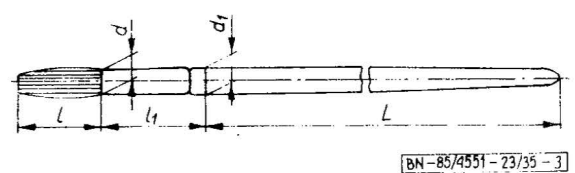
BN-85/4551-23/35-1

Rys. 1. Pędzel artystyczny blaszkowy okrągły — kopulasty



BN-85/4551-23/35-2

Rys. 2. Pędzel artystyczny blaszkowy okrągły — spiczasty (ostrzy)



BN-85/4551-23/35-3

Rys. 3. Pędzel artystyczny blaszkowy okrągły — prosty (tępy)

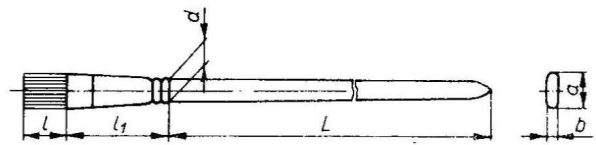
Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 30 maja 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1985 poz. 20)

Tablica 1

Wielkość pędzla (numer)	Długość części pracującej l					Skuwka			Długość trzonka (widoczna) L
						średnica $d^1)$	średnica $d_1^2)$	długość l_1	
	mm								
0	5	7	10	14	—	1,5	3,5	29	230
1	7	10	14	18	30	2	4	30	
2	8	12	16	20	32	2,5	4,5	31	
4	10	14	18	22	34	3	5	32	
6	12	16	20	24	36	3,5	6	34	
8	14	18	22	26	38	4	7	36	
10	16	20	24	28	40	4,5	8	38	
12	18	22	26	30	42	5	9	40	
14	20	24	28	32	44	5,5	9,5	42	
16	22	26	30	34	46	6	10,5	44	
18	24	28	32	36	48	6,5	11	46	
20	26	30	34	38	50	7	12	48	
22	28	32	36	40	52	8	13	50	
24	30	34	38	42	54	9	14	52	
Dopuszczalne odchyłki	±1					±0,5	±0,5	±1	±5

1) Średnica przy części pracującej.
2) Średnica przy trzonku.

3.1.3. Główne wymiary pędzli artystycznych blaszkowych spłaszczonych podano na przykładowym rys. 4 i w tabl. 2. Pozostałe wymiary i kształt części pracującej — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.



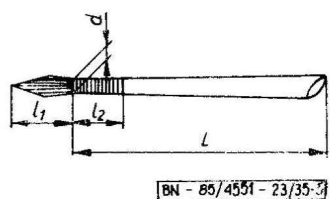
BN-85/4551-23/35-4

Rys. 4. Pędzel artystyczny blaszkowy spłaszczony

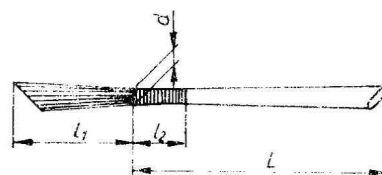
Tablica 2

Wielkość pędzla (numer)	Długość części pracującej l					Skuwka				Długość trzonka (widoczna) L
						szerokość a	grubość b	średnica d	długość l_1	
	mm									
0	5	7	10	14	—	2,5	1,5	3,5	30	230
1	7	10	14	18	30	3,5	1,5	4,5	32	
2	8	12	16	20	32	5	2,5	5	34	
4	10	14	18	22	34	7	3	6	36	
6	12	16	20	24	36	8,5	3	7	38	
8	14	18	22	26	38	10	3,5	8	40	
10	16	20	24	28	40	11,5	3,5	9	42	
12	18	22	26	30	42	12	4	10	44	
14	20	24	28	32	44	15	4	11	46	
16	22	26	30	34	46	16,5	4	12	48	
18	24	28	32	36	48	17	4,5	13	50	
20	26	30	34	38	50	19	4,5	14	52	
22	28	32	36	40	52	20,5	4,5	15	54	
24	30	34	38	42	54	22	4,5	16	56	
Dopuszczalne odchyłki	±1					±0,5	±0,5	±0,5	±1	±5

3.1.4. Główne wymiary pędzli artystycznych w oprawie ze stosiny podano na przykładowych rys. 5 ÷ 7 i w tabl. 3.

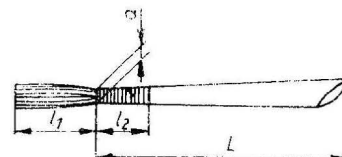


Rys. 5. Pędzel artystyczny spiczasty



BN-85/4551-23/35-6

Rys. 6. Pędzel artystyczny skośny



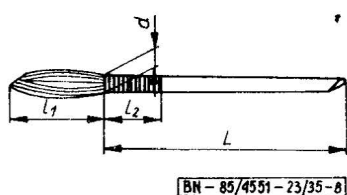
BN-85/4551-23/35-7

Rys. 7. Pędzel artystyczny prosty

Tablica 3

Wielkość pędzla (numer)	Skuwka		Długość owinięcia niemi l_2	Kształt i długość części pracującej l_1									
	średnica d	długość L		spiczasty			skośny			prosty			
				mm									
1	1	28	8	5	9	15	28	4	10	22	4	10	15
2	1,5	30	9	6	10	18	30	4	12	24	4	12	18
3	2	40	10	8	12	21	32	5	14	28	5	14	21
4	2,5	50	10	10	14	23	34	5	16	28	5	16	23
5	3	60	12	12	16	25	40	6	18	30	6	18	25
6	3,5	65	12	14	18	27	45	6	20	32	6	20	27
7	4	70	15	16	20	30	50	8	22	34	8	22	30
8	4,5	75	15	18	22	35	55	8	24	36	10	24	35
Dopuszczalne odchyłki	$\pm 0,2$	± 2	± 1	± 1			± 1			± 1			
Pędzle 1, 2 osadzone w stosinie gołębicj. Pędzle 3, 4, 5 osadzone w stosinie kaczej. Pędzle 6, 7, 8 osadzone w stosinie gęziej.													

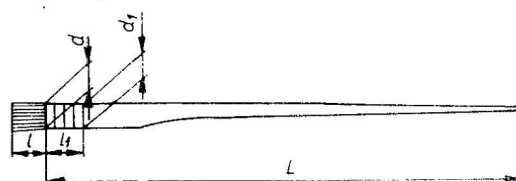
3.1.5. Główne wymiary pędzli artystycznych kopulastych podano na przykładowym rys. 8 i w tabl. 4.



BN-85/4551-23/35-8

Rys. 8. Pędzel artystyczny kopulasty

3.1.6. Główne wymiary pędzli artystycznych w oprawie ze stosiny składanej z trzonkami podano na przykładowym rys. 9 i w tabl. 5.



BN-85/4551-23/35-9

Rys. 9. Pędzel artystyczny w oprawie ze stosiny składanej z trzonkiem

Tablica 4

Wielkość pędzla (numer)	Skuwka		Długość części pracującej l_1	Długość owinięcia niemi l_2
	średnica d	długość L		
02	4,5	70	28	16
01	5	75	30	17
0	6	80	32	18
Dopuszczalne odchyłki	$\pm 0,2$	± 2	± 1	± 1
Pędzle 02 osadzone w stosinie gęziej. Pędzle 01 i 0 osadzone w stosinie gęziej odwróconej.				

3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — wg BN-85/4551-23/02 — szczecina preparowana, szczecina preparowana chińska, włosie bydlęce z uszu preparowane, włosie kun, tchórzy, łasic, wiewiórek, soboli, pony, mieszanki włosie wiewiórki i pony, włókno sztuczne.

3.2.2. Skuwki metalowe — wg BN-85/4551-23/04 — blacha stalowa cienka do tłoczenia, — blacha mosiężna, — blacha aluminiowa,

— rury ciągnięte z aluminium i stopów aluminium.
3.2.3. Skuwki stosinowe — wg BN-85/4551-23/04 — stosina gołębia, wronia, kacza, gęsia, łabędzia.

Tablica 5

Wielkość pędzla (numer)	Skuwka		Długość skuwki i długość owinięcia nićmi <i>l</i>	Długość części pracującej <i>l₁</i>	Długość trzonka <i>L</i>
	średnica przy części pracującej <i>d</i>	średnica przy trzonku <i>d₁</i>			
	mm				
1	7	10	12	10	130
2	8	11	12	11	130
3	9	12	13	12	140
4	10	13	13	13	140
5	11	14	14	14	150
6	12	15	15	15	150
7	13	16	16	16	160
8	14	17	17	17	170
9	15	18	18	18	180
10	16	19	19	19	190
Dopuszczalne odchyłki	±0,5	±0,5	±1	±1	±5

3.2.4. Masa wiążąca — wg BN-85/4551-23/04

3.2.5. Nici — wg BN-85/4551-23/04

— nici jedwabne do szycia o średnicy $0,1 \div 0,2$ mm,

— nici z przędzy lnianej lub jedwabiu poliamidowego.

3.2.6. Materiały malarsko-lakiernicze — wg BN-85/4551-23/04.

3.3. Trzonki — wg BN-85/4551-23/03.

3.4. Wykonanie — wg BN-85/4551-23/01.

3.4.1. Część pracująca powinna być obciśnięta nicią od strony cebulek i osadzona w skuwce za pomocą masy wiążącej. Kształt części pracującej w zależności od przeznaczenia pędzla może być spiczasty, prosty, skośny, kopulasty, półokrągły. Ułożenie włosa lub szczeciny w pędzlu powinno zapewniać trwałe zachowanie kształtu części pracującej po umoczeniu w farbie. W czasie malowania włosie nie powinno się rozdawać. Odstawanie pojedynczych włókien i dzielenie się pędzla na pasma — niedopuszczalne. W pędzlach spłaszczonych skuwki zgniecione do odpowiedniej grubości przed wyschnięciem masy wiążącej.

3.4.2. Skuwki metalowe powinny być wykonane metodą tłoczenia z blach aluminiowych, mosiężnych lub blachy stalowej cienkiej głębotłocznej lub wykonane z aluminiowych rur ciągnionych. Grubość blachy nie powinna przekraczać 0,32 mm. Skuwki wykonane z blachy mosiężnej i stalowej powinny być niklowane, a z aluminiowej — eloksowane.

3.4.3. Skuwki stosinowe, wykonane ze stosiny piór ptasich — gołębi, kaczek, gęsi, wron, łabędzi, powinny być gładkie, bez pęknięć, oczyszczone z tkanki gąbczastej, przezroczyste z charakterystycznym połyskiem. Przy produkcji pędzli spiczastych, skośnych, prostych i kopulastych — jednolite, a przy produkcji pędzli ze stosiny składanej — wykonane z paru stosin.

3.4.4. Trzonki powinny być umocowane w skuwce w sposób zapewniający trwałe połączenie. Trzonki drewniane powinny być lakierowane jednobarwnie.

3.5. Wykończenie — wg BN-85/4551-23/01.

3.6. Znakowanie — wg BN-79/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

Badania pędzli — wg BN-85/4551-23/01. Ponadto należy przeprowadzić badanie właściwego ułożenia włosa i prawidłowego kształtu części pracującej przez zamoczenie pędzla w wodzie. Zwilżone włosie pędzla po dotknięciu czubkiem do paznokcia kciuka powinno zachować ostre zakończenie i sprężystość przy naciskaniu. Wypadanie włókien jest niedopuszczalne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/4551-22. Dostosowano układ normy do wymagań dla normy arkuszowej.

3. Normy i dokumenty związane

BN-79/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie

BN-84/4550-07 — Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 — Terminologia

BN-85/4551-23/01 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Postanowienia ogólne

BN-85/4551-23/02 — — Surowce części pracującej

BN-85/4551-23/03 — — Oprawy i trzonki

BN-85/4551-23/04 — — Materiały pomocnicze

Kod Towarowo-Materiałowy, podbranża 2886 Wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa

4. Symbol wg KTM

2886-521,

2886-522,

2886-523,

2886-529.

5. Autor projektu arkusza normy — inż. H. Greb-Starodaj — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.