

MATERIAŁY ŁYKOWE NB-9831	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-87
	Przędza lniana i lniana mieszankowa gotowana, bielona i barwiona	7521-11/02
	Przędza lniana czesankowa 100%, mokroprzędzona, tkacka, pojedyncza, po obróbce chemicznej	Zamiast BN-77/7521-08 ark. 11, 12, 13
		Grupa katalogowa 1171

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są wymagania i metody badań dla przędzy lnianej czesankowej 100%, mokroprzędzonej, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej.

2. Wymagania szczegółowe - wg tablicy na str. 2.

3. Pozostałe wymagania - wg BN-87/7521-11/01.

K O N I E C

I N F O R M A C J E D O D A T K O W E

1. Instytucja opracowująca normę - Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Normy związane

BN-87/7521-11/01 Przędza lniana i lniana mieszankowa gotowana, bielona i barwiona. Postanowienia ogólne
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Autorzy projektu normy - inż. Eulalia Pajda-Kupis, Jadwiga Choja, dr inż. Jerzy Maciejewski, dr Eugeniusz Rusek
- Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 26 maja 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1987, poz. 25)

Wymagania szczegółowe i metody badań dla przędzy lnianej czesankowej 100%, mokroprzędzonej, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej

Rodzaj przędzy	ekstra		standardowa		zwykła		Metoda badania wg
Masa liniowa nominalna przędzy surowej, tex	zgodnie z PN-83/P-01706						
Zakres masy liniowej przędzy surowej, tex	100 i powyżej	84 i poniżej	100 i powyżej	84 i poniżej	100 i powyżej	84 i poniżej	
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej masy liniowej przędzy surowej, %							
Dopuszczalne granice dla przędzy:							
- gotowanej	jakość 1	od +2,8 do -12,0	od -3,7 do -11,1	od +2,8 do -12,0	od -3,7 do -11,1	od +2,8 do -12,0	od -3,7 do -11,1
	jakość 2	od +1,8 do -16,7					
- bielonej do 1/4 stopnia bieli i barwionej na kolor ciemny	jakość 1	od -4,5 do -13,6	od -5,5 do -12,7	od -4,5 do -13,6	od -5,5 do -12,7	od -4,5 do -13,6	od -5,5 do -12,7
	jakość 2	od 0 do -18,2					
- bielonej do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	od -6,3 do -15,2	od -7,1 do -14,3	od -6,3 do -15,2	od -7,1 do -14,3	od -6,3 do -15,2	od -7,1 do -14,3
	jakość 2	od -1,8 do -19,6					
- bielonej do 3/4 stopnia bieli i barwionej na kolor jasny	jakość 1	od -8,7 do -17,4	od -9,6 do -16,5	od -8,7 do -17,4	od -9,6 do -16,5	od -8,7 do -17,4	od -9,6 do -16,5
	jakość 2	od -4,3 do -21,7					
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	jakość 1	5,5		6,5		6,5	
	jakość 2	7,0		8,5		10,5	
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż							
- gotowana, bielona do 1/4 stopnia bieli, barwiona na kolor ciemny, bielona do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	16,6	17,1	15,4	15,9	14,5	
	jakość 2	15,3	15,8	14,4	14,7	12,7	
- bielona do 3/4 stopnia bieli i barwiona na kolor jasny	jakość 1	22,0	23,0	15,4	15,8	14,4	
	jakość 2	19,2	20,0	14,4	14,7	12,7	
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	jakość 1	17,5		18,5		19,5	
	jakość 2	21,5		22,5		24,5	
Liczba błędów na 100 m, nie więcej niż	jakość 1	1,0		1,5		1,5	
	jakość 2	4,0		4,0		4,0	

PN-83/P-04653

PN-84/P-04654

3.4.3.2 oraz tabl. 4 i 5 BN-86/7521-09/01

BN-87/7521-11/02

2