

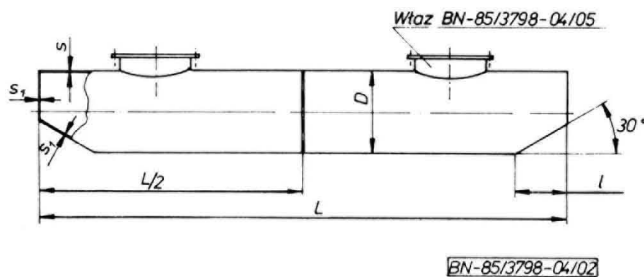
ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Rurociągi refulacyjne pogłębiarek ssących śródlądowych Pływaki pontonów	3798-04/02
		Grupa katalogowa 0546

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pływaki cylindryczne pontonów rurowców refulacyjnych pogłębiarek ssących śródlądowych.

2. Przykład oznaczenia pływaka o średnicy $D = 900$ mm i długości $L = 7500$ mm:

PŁYWAK 900×7500 BN-85/3798-04/02

3. Główne wymiary — w mm wg rysunku i tablicy.



D	L	l	Zalecana grubość poszycia		D_{nom} rurowca refulacyjnego		
					rodzaj pontonu		
			s	s ₁	p	pp	kp i kk
750	5000	500	3	4	200	—	—
	7500				250	200, 250	—
900	5000	600	4	4	300	—	—
	7500				350	300, 350	250
1100	6000	750	4	4	400	—	—
	7500				450	400, 450, 500	350
1250	7500	850	—	—	—	—	400, 450, 500

4. Dopuszczalne odchyłki

a) wymiarów:

- długość pływaka $L \pm 15$ mm,
- średnica pływaka $D \pm 5$ mm,

b) kształtu:

- prostota pływaka — maksymalne odchylenie od linii prostej na odcinku 1 m mierzone po dowolnej tworzącej poszycia zewnętrznego walca nie powinno być większe od grubości poszycia,
- owalność nie powinna przekraczać 0,5% średnicy zewnętrznej D .

5. Konstrukcja — spawana. Wnętrze pływaka należy podzielić na dwa przedziały przez umieszczenie w połowie długości grodzi wodoszczelnej. W celu umożliwienia przeprowadzania konserwacji i przeglądów wnętrza pływaka w górnej nadwodnej części każdego przedziału należy umieścić właz wodoszczelny wg BN-85/3798-04/03. Należy zapewnić sztywność konstrukcji przez zastosowanie usztywnień wzdłużnych i poprzecznych. Szwy wzdłużne poszycia należy umieścić w nadwodnej części pływaka, przy czym wzajemne przesunięcie szwów dwu sąsiadujących pierścieni powinno wynosić minimum 100 mm.

6. Wykonanie — wodoszczelne. Spawanie należy wykonać elektrodami połączeniowymi wg PN-77/M-69433. Przygotowanie brzegów do spawania wg PN-75/M-69014. Należy zwrócić szczególną uwagę na jakość spoin poszycia i usztywnień do poszycia. Występowanie przepałów poszycia jest niedopuszczalne; w przypadku uszkodzenia należy dany element poszycia naprawić przez wstawienie nowego materiału. Nie dopuszcza się występowania miejscowych wybrzuszeń.

7. Materiał — stal spawalna o granicy plastyczności na rozciąganie nie mniejszej niż 235 MPa. Materiały zastosowane na poszycie powinny mieć atest hutniczy.

8. Konserwacja. Pływaki należy zabezpieczyć przed korozją z zewnątrz i wewnątrz po przeprowadzeniu badań odbiorczych. Sposób konserwacji — wg uzgodnienia z zamawiającym. Dopuszcza się przeprowadzenie konserwacji pływaka na okres składowania środkami nie utrudniającymi przeprowadzenie spawania montażowego, pod warunkiem przeprowadzenia uprzednio badania szczelności.

9. Szczelność. Pływaki pontonów nie powinny wykazywać nieszczelności poszycia, grodzi i włazu przy ciśnieniu próbnym 0,02 MPa.

Informacje dodatkowe

K O N I E C

Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 10 lipca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1985 poz. 21)

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centrum Badawczo-Projektowe Żelugi Śródlądowej, Wrocław.

2. Normy związane

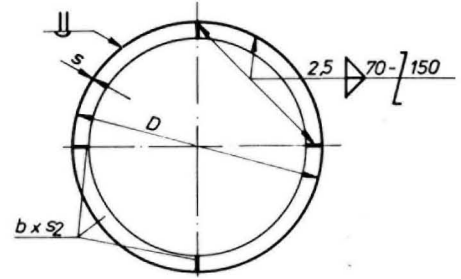
PN-75/M-69014 Spawanie łukowe elektrodami otulonymi stali węglowych i niskostopowych. Przygotowanie brzegów do spawania

PN-77/M-69433 Spawalnictwo. Elektrody stalowe otulone do spawania stali węglowych i niskostopowych

BN-85/3798-04/03 Rurociągi refulacyjne pogłębiarek ssących śródlądowych. Właz wodoszczelny do pływaków

3. Przykład rozmieszczenia usztywnień

D		750	900	1100	1250
s	mm	3	4		
b		50×5	60×6	70×8	



BN-85/3798-04/02-1

4. Autor projektu arkusza normy — Leszek Mastalski — Centrum Badawczo-Projektowe Żelugi Śródlądowej, Wrocław.