

MATERIAŁY TARTE	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Półfabrykaty (elementy) wagonowe iglaste eksportowe	7111-06
		Grupa katalogowa IX 22

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półfabrykaty wagonowe wyprodukowane z drewna drzew iglastych (sosna, świerk, jodła), przeznaczone na rynek RPN.

1.2. Określenia

1.2.1. Nazwy i określenia elementów powierzchni oraz dotyczące występowania wad - wg PN-75/D-01001.

1.2.2. Wady drewna - wg PN-66/D-01000, z wyjątkiem sęków i pęknięć wymienionych w 1.2.3 + 1.2.10.

1.2.3. Sęk zrośnięty - sęk, którego słoje roczne są całkowicie zrośnięte z otaczającą tkanką drewna na przestrzeni nie mniejszej niż $\frac{1}{4}$ obwodu sęka.

1.2.4. Sęk częściowo zrośnięty - sęk, którego słoje roczne są całkowicie zrośnięte z otaczającą tkanką drewna na przestrzeni nie mniejszej niż $\frac{1}{4}$, lecz nie większej niż $\frac{1}{2}$ obwodu sęka.

1.2.5. Sęk wypadający (niezrośnięty) - sęk, którego słoje roczne nie zrosły się z otaczającym drewnem lub są zrośnięte z nim na przestrzeni mniejszej niż $\frac{1}{4}$ obwodu sęka.

1.2.6. Sęk nadpsuty - sęk ze zgnilizną twardą zajmującą część lub całą powierzchnię sęka albo ze zgnilizną miękką zajmującą mniej niż $\frac{1}{2}$ powierzchni przekroju sęka.

1.2.7. Sęk zepsuty - sęk ze zgnilizną miękką zajmującą więcej niż $\frac{1}{4}$ powierzchni przekroju sęka.

1.2.8. Sęk smołowy (nieprzechodzący) - sęk zepsuty, w którym resztki rozłożonego drewna zlepione są żywicą tworząc ciastowatą masę.

1.2.9. Pęknięcia skośne na płaszczyznach i bokach - pęknięcia o odchyleniu od kierunku osiowego powyżej 10% (1 cm na 10 cm długości).



Zjednoczenie Przemysłu Leśnego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Leśnego w porozumieniu z Centralnym Inspektorem Standaryzacji dnia 28 kwietnia 1965 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 15 lipca 1965 r. (Mon. Pol. nr 36/1965 poz. 210)

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wymiary półfabrykatów wagonowych podano w tabl. 1. Podane wymiary odnoszą się do drewna o wilgotności 22% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

Tablica 1

Wymiary			Odchyłki		
grubość	szerokość	długość	grubość	szerokość	długość
mm			mm		
18	120 + 295 zależnie od specyfikacji	2,80 + 5,20 zależnie od specyfikacji	±1	±2	±0,02
23					
24					
28					
33					
34					
36					
43					
45					
48					
50					
65					
70					

2.2. Jakość

2.2.1. Zasady klasyfikacji jakościowej. Do określenia przydatności półfabrykatów właściwa jest lepsza płaszczyzna i oba boki. W każdej sztuce półfabrykatu wagonowego mogą występować w maksymalnych rozmiarach najwyżej 4 wady spośród wymienionych w tabl. 2. Płaszczyzna gorsza może mieć wszystkie wady w granicach dopuszczalnych wg tabl. 2. Wad drewna nie wymienionych w tabl. 2 nie bierze się pod uwagę.

Półfabrykaty wagonowe produkuje się w jednej kategorii jakości.

2.2.2. Klasyfikacja jakościowa została podana w tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj wady drewna		Stopień występowania
1	Sęki zdrowe zrośnięte, okrągłe i owalne	na płaszczyznach	dopuszczalne bez ograniczenia nie większe niż: w elementach o grubości do 25 mm - sęki o średnicy do 40 mm, w elementach o grubości 26 + 45 mm - sęki o średnicy do 60 mm, w elementach o grubości powyżej 45 mm - sęki o średnicy do 70 mm
		na bokach	dopuszczalne bez ograniczenia o średnicy do 1/3 grubości półfabrykatu
		na krawędziach	dopuszczalne ściśle zrośnięte
2	Sęki na płaszczyznach zdrowe zrośnięte, podłużne i skrzydlate, liczone parami		dopuszczalne 2 na 1 m długości, obejmujące pas 1/4 większy niż 1/3 szerokości półfabrykatu
3	Sęki nadpsute i częściowo zrośnięte, okrągłe i owalne	na płaszczyznach	dopuszczalne 3 na 1 m długości: w elementach o grubości do 25 mm - sęki o średnicy do 25 mm, w elementach o grubości 26 + 45 mm - sęki o średnicy do 35 mm, w elementach o grubości ponad 45 mm - sęki o średnicy do 40 mm
		na bokach	dopuszczalne 2 na 1 m długości, o średnicy do 1/3 grubości półfabrykatu
		na krawędziach	mogą występować w rozmiarach przewidzianych dla obliny

od. tabl. 2

Lp.	Nazwa wady drewna		Stopień występowania
4	Sęki nadpsute i częściowo srodnięte, podłużne i skrętoślone, liosone barani	na płaszczyznach	dopuszczalny 1 na 1 m długości, obejmujący pas nie większy niż 1/3 szerokości półfabrykatu
na bokach		nie dopuszczalne	
na krawędziach		mogą występować w rozmiarach przewidzianych dla obliny	
5	Sęki nierodnięte (wypadające), sepsute, otwory po sękach	na płaszczyznach	dopuszczalny 1 na 1 m długości: w elementach o grubości do 25 mm - sęk o średnicy do 20 mm, w elementach o grubości 26 ÷ 45 mm - sęk o średnicy do 25 mm, w elementach o grubości powyżej 45 mm - sęk o średnicy do 30 mm
na bokach		nie dopuszczalne	
na krawędziach jednego boku		dopuszczalne sęki o wielkości przewidzianej dla obliny	
6	Sęki szelowe nieprzechodzące		dopuszczalne w granicach i w rozmiarach określonych dla sęków nadpsutych i częściowo srodniętych, okrągłych i owalnych (lp. 3)
7	Sęki skupione, osłabiające wytrzymałość normalną drewna (tarcica dająca się łatwo złamać w miejscu osłabienia)		nie dopuszczalne
8	Rdzeń w półfabrykatkach	bezdziennicowy; zamknięty, otwarty, wychodzący na końcach półfabrykatu, nawet w bardzo małych rozmiarach	nie dopuszczalny
rdzeniowych		dopuszczalny zdrowy otwarty i zamknięty	
9	Pęknięcia powierzchniowe	proste	dopuszczalne do 5 mm głębokości, nie bierze się pod uwagę pęknięć płytkich (zanikających przy struganiu)
skośne		nie dopuszczalne	
10	Pęknięcia szelowe (wg rys. 1)	nieprzechodzące jedno- i dwustronne	dopuszczona się kilka o głębokości do 1/3 grubości półfabrykatu, o długości mierzonej na płaszczyźnie nie większej niż szerokość półfabrykatu
przechodzące dwustronne		nie dopuszczalne	
okrągłe - łukowe			
11	Skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego do 70 mm na 1 m długości
12	Zabijki i sakorki		nie dopuszczalne
13	Pęcherze żywiczne		małe i płytkie dopuszczalne
14	Czerwień bielu i twardzieli oraz sbrunatnienie bez cech ogniliszny		dopuszczalne na płaszczyznach, w postaci plan i smug o długości do 1/3 długości półfabrykatu, nie więcej niż w 10% sztuk; mogą wychodzić na boki lub czoła
15	Ogniliszna twarda i miękka oraz sbrunatnienia o cechach ogniliszny		nie dopuszczalne
16	Siniżna	klocowa	dopuszczalna w postaci smug i plan
tarcicowa		dopuszczalna	
17	Chodniki owadzie		nie dopuszczalne
18	Uszkodzenia mechaniczne od odłamków metali i pocisków		nie dopuszczalne

2.2.3. Sposób pomiaru sęków podłużnych i skrzydlatych podano na rys. 2.



Rys. 2. Sęki: a) podłużny, b) skrzydlaty; a - szerokość półfabrykatu, b - szerokość pasa półfabrykatu obejmującego sęk podłużny lub skrzydlaty

2.2.4. Obróbka. Wymagania dotyczące obróbki podano w tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Nazwa wady obróbki	Stopień występowania
1	Oblina	dopuszczalna na każdej krawędzi jednej płaszczyzny o szerokości mierzonej po przekątnej nie większej niż $\frac{1}{4}$ grubości półfabrykatu
2	Wichrowatość	dopuszczalna nie większa niż 3 mm na całej długości
3	Krzywiżna	praktycznie bez krzywizn
4	Nierównoległość płaszczyzn i boków	dopuszcza się odchyłkę od wzajemnej równoległości płaszczyzn i boków w granicach dopuszczalnych odchyłek dla szerokości i grubości podanych w tabl. 1
5	Rysy z przetarcia	głębokość rys nie powinna przekraczać 1 mm
6	Nieprostokątność osi do płaszczyzn i boków	osiąki powinny być przycięte praktycznie prostopadle do podłużnej osi półfabrykatu

2.2.5. Wilgotność półfabrykatu powinna wynosić najwyżej 22% w stosunku do masy drewna suchego. Za zgodą odbiorcy dopuszcza się wysyłek półfabrykatów w stanie świeżym przy uwzględnieniu nadmiarów na zeschnięcie zgodnie z PN-57/D-03003.

2.2.6. Kąpiele antyseptyczne. Dopuszcza się dostawę półfabrykatów poddawaną kąpielom antyseptycznym przeciw sinieniu.

2.2.7. Wykończenie. Półfabrykaty powinny być oczyszczone z trocin, zanieczyszczeń i wadów. Obliny powinny być oczyszczone z kory na biało wg BN-75/9220-01.

2.2.8. Sortowanie. Półfabrykaty wagonowe powinny być sortowane w zależności od:

- rodzaju drewna - oddzielnie sosna i łącznie świerk i jodła,
- wymiarów półfabrykatu - grubości, szerokości i długości.

3. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Przechowywanie - wg instrukcji nr 18/Tp-56.

3.2. Transport - wg dekretu z dnia 24.12.1952 r. oraz przepisów wykonawczych Ministra Kolei z dnia 1.10.1953 r.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Przygotowanie do badań. Półfabrykaty wagonowe przeznaczone do badań powinny być posortowane wg 2.2.8 i ułożone na podkładkach w oddzielne stopy. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp.

4.2. Wykonanie badań. Badania techniczne polegają na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem i za pomocą przymiaru liniowego zgodności każdej sztuki półfabrykatu z rozdz.2.

5. POMIAR I OBLICZANIE MIĘŻSZOŚCI

Pomiar i obliczanie miąższowości półfabrykatów należy przeprowadzać zgodnie z PN-78/D-03001.

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania V - uaktualniono normy związane.