

MASZYNY I URZĄDZENIA DLA PRZEMYSŁU LEKKIEGO	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-89
	Maszyny włókiennicze Cholewy z poliuretanu	1814-02
		Grupa katalogowa 0462

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są cholewy z poliuretanu do czesarek przędzalni czesankowych i lniarskich.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podstawowy podział i oznaczenie** — wg SWW podbranza 1369-999, uzupełniony nazwą CHOLEWA Z POLIURETANU, wymiarem obwodu wewnętrznego  $a$ , długością  $l$ , grubością  $g$  oraz numerem normy.

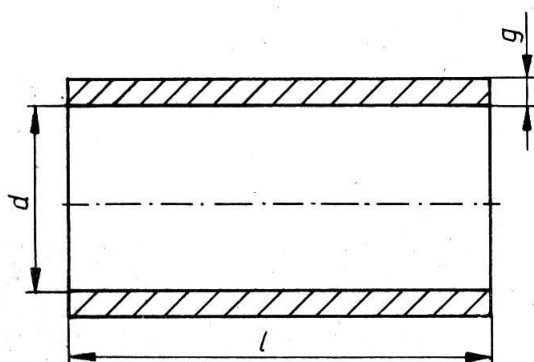
**2.2. Przykład oznaczenia** cholewy (1369-999) o obwodzie wewnętrznym  $a = 590$  mm, długości  $l = 530$  mm i grubości  $g = 3$  mm:

SWW 1369-999

CHOLEWA Z POLIURETANU 590 × 530 × 3 BN-89/1814-02

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary.** Cholewy z poliuretanu powinny mieć wymiary i odchyłki zgodnie z rysunkiem i tabl. 1.



BN-89/1814-02

Tablica 1

Obwód wewnętrzny $a = \pi \cdot d$	Długość $l$	Grubość $g$
mm		
590 ±6	530 <sub>-10</sub>	2,9 <sup>+0,4</sup> <sub>-0,3</sub>
628 ±6	525 <sub>-5</sub>	

**3.2. Materiał** — poliuretan, który powinien odpowiadać wymaganiom wg tabl. 2.

Tablica 2

Wymagania		Metody badań wg
Twardość wg Shore'a, Sh A	80 <sup>1)</sup>	PN-80/C-04238
Wytrzymałość na rozciąganie, MPa, nie mniej niż	30	PN-82/C-04205
Wydłużenie względne przy zerwaniu, %, nie więcej niż	15	PN-82/C-04205
Elastyczność wg Schoba, %, nie mniej niż	40	PN-88/C-04255
Odształcenie trwałe po ścisnaniu, %, nie więcej niż	10	PN-80/C-04290

<sup>1)</sup> Dla jakości 1 dopuszcza się odchyłkę ±3. Dla jakości 2 dopuszcza się odchyłkę ±4.

**3.3. Wykonanie.** Cholewy z poliuretanu powinny mieć powierzchnię zewnętrzną gładką, nie mogą mieć niedolewów, mechanicznych uszkodzeń, pęcherzy powietrza. Zależnie od dokładności wykonania rozróżnia się dwie jakości cholew zgodnie z tabl. 2.

Dopuszcza się ślady po pęcherzach na wewnętrznej powierzchni cholewy (dla jakości 1 tylko drobne, rozrzucone). Dopuszcza się wgłębienia na zewnętrznej powierzchni cholewy mieszczące się w granicach odchyłek grubości.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Cholewy z poliuretanu należy pakować w paczki po 5 sztuk, owijać papierem pakowym i całość w kilku miejscach przewiązać sznurkiem.

Do każdej paczki powinna być dołączona etykieta zawierająca co najmniej:

- nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- ciężar netto w kg,
- datę produkcji,
- znak kontroli jakości.

**4.2. Przechowywanie.** Cholewy z poliuretanu należy przechowywać w pozycji nie powodującej trwałych odkształceń, w pomieszczeniach o wilgotności względnej

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych  
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 12 grudnia 1989 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1990 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1990, poz. 5)

50 ±15% i temperaturze 20 ±5°C, w odległości co najmniej 1 m od urządzeń grzejnych.

Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Okres magazynowania nie dłuższy niż 6 miesięcy. W przypadku zmniejszenia elastyczności przed założeniem na czesarkę należy cholewę wygrzać w suszarce w temperaturze 110 ±5°C przez 4 h.

**4.3. Transport.** Cholewy z poliuretanu w czasie transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

## 5. BADANIA

**5.1. Rodzaje badań.** Cholewy z poliuretanu należy poddać następującym badaniom:

- oględziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów.

### 5.2. Opis badań

**5.2.1. Oględziny zewnętrzne** przeprowadza się nie uzbrojonym okiem, zgodnie z wymaganiami podanymi w 3.3.

**5.2.2. Sprawdzenie wymiarów** polega na sprawdzeniu:

- grubości cholewy z dokładnością do 0,1 mm — grubościomierzem o średnicy stopki 10 mm,
- obwodu wewnętrznego cholewy — uniwersalnym przyziarem liniowym, przy takim ułożeniu cholewy, aby nie następowały siły naciągające,
- długości — uniwersalnym przyziarem liniowym.

**5.3. Ocena wyników badań — ocena cholewy.** Cholewę z poliuretanu należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.2.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę.** — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

**2. Normy związane**  
 PN-82/C-04205 Guma. Oznaczenie właściwości wytrzymałościowych przy rozciąganiu  
 PN-80/C-04238 Guma. Oznaczenie twardości wg metody Shore'a

PN-88/C-04255 Guma. Oznaczanie elastyczności metodą Schoba  
 PN-80/C-04290 Guma. Oznaczanie trwałego odkształcenia przy ściskaniu

**3. Autorzy projektu normy** — inż. Stanisław Tarnawa — Zakłady Artykułów Technicznych ELTECH, Bielsko-Biała i mgr inż. Ewa Walewska — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.