

<b>SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY</b>	<b>N O R M A   B R A N Ż O W A</b>	<b>BN-85</b>
	<b>Wyroby szczotkarskie Pędzle</b>	<b>4551-23/25</b>
	<b>Pędzle do nakrapiania i malarskie pozostałe</b>	Zamiast BN-79/4551-18 BN-73/4551-21
		Grupa katalogowa 1722

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot arkusza normy.** Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pędzle do nakrapiania i pędzle malarskie pozostałe.

### 1.2. Określenia

**1.2.1. pędzel do nakrapiania okrągły** — typ pędzla w oprawie okrągłej, służący do nanoszenia wody na ściany przy tynkowaniu.

**1.2.2. pędzel do nakrapiania prostokątny** — typ pędzla w oprawie prostokątnej.

**1.2.3. pędzel do pasków** — typ pędzla stosowany do wykonywania pasków i ciągnięcia linii przy pracach malarskich.

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

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podział pędzli do nakrapiania i malarskich pozostałych wg KTM**

2886-491 Pędzle do nakrapiania okrągłe

2886-492 Pędzle do nakrapiania prostokątne

2886-493 Pędzle do pasków

2886-499 Pędzle malarskie pozostałe osobno nie wymienione

**2.2. Wielkości.** W zależności od średnicy lub długości oprawy, pędzle do nakrapiania dzieli się na wielkości wg tabl. 1 i 2. Pędzle do pasków dzieli się na wielkości wg tabl. 3.

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

### 2.4. Przykład oznaczenia

a) pędzla do nakrapiania okrągłego 2886-491 (2886-491), wykonanego przez centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 0-22 (0-22), liczbie kontrolnej 2 (2), średnicy oprawy 80 mm (80), długości części

pracującej 70 mm (70), wykonanego z włókna roślinnego tampico RT (RT), w oprawie z polipropylenu spienionego OPS (OPS):

KTM 2886-491-400-222

PĘDZEL DO NAKRAPIANIA OKRĄGŁY 80 × 70 mm RT/OPS  
BN-85/4551-23/25

b) pędzla do nakrapiania prostokątnego 2886-492 (2886-492) wykonanego przez centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 0-01 (0-01), liczbie kontrolnej 2 (2), długości oprawy 160 mm (160), długości części pracującej 60 mm (60), wykonanego z włókna roślinnego tampico RT (RT):

KTM 2886-492-400-012

PĘDZEL DO NAKRAPIANIA PROSTOKĄTNY 160 × 60 mm  
BN-85/4551-23/25

c) pędzla do pasków 2886-493 (2886-493), wykonanego przez Spółdzielnię Inwalidów „Pemał” w Świebodzicach 22 (22), o identyfikatorze 0-03 (0-03), liczbie kontrolnej 6 (6), wielkości 6 (6), długości części pracującej 55 mm (55), wykonanego ze szczeciny krajo-wej SS:

KTM 2886-493-220-036

PĘDZEL DO PASKÓW 6 × 55 mm SS  
BN-85/4551-23/25

## 3. WYMAGANIA

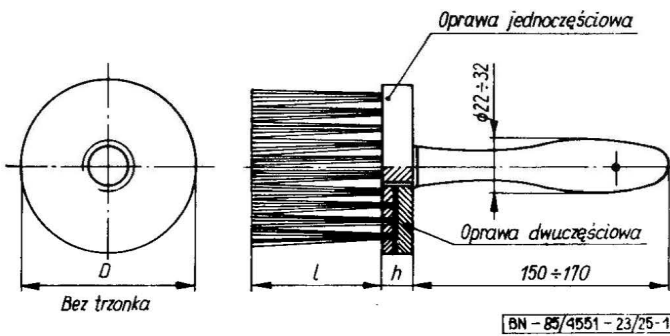
### 3.1. Wymiary

**3.1.1. Główne wymiary pędzli do nakrapiania i pędzli malarskich pozostałych** podano na przykładowych rys. 1 ÷ 3 oraz w tabl. 1 ÷ 3.

**3.1.2. Główne wymiary pędzli do nakrapiania okrągłych** podano na przykładowym rys. 1 i w tabl. 1.

Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

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)

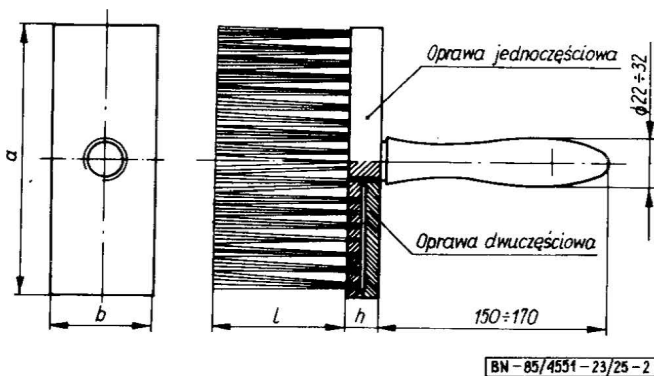


Rys. 1. Pędzel do nakrapiania okrągły

Tablica 1

Średnica oprawy $D$	Długość części pracującej $l$	Grubość oprawy $h$	Średnica otworów na pęczki	Liczba otworów na pęczki
mm				sztuk
80	60, 65, 70, 75, 80	10 ÷ 18	4,5 ÷ 6,0	35 ÷ 45
100				55 ÷ 70
dopuszczalne odchyłki				
±2	±2	—	—	—

3.1.3. Główne wymiary pędzli do nakrapiania prostokątnych podano na przykładowym rys. 2 i w tabl. 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

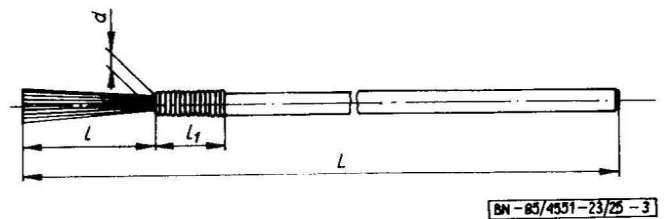


Rys. 2. Pędzel do nakrapiania prostokątny

Tablica 2

Długość oprawy $a$	Szerokość oprawy $b$	Długość części pracującej	Grubość oprawy $h$	Średnica otworów na pęczki	Liczba otworów na pęczki
mm					sztuk
160	60	60			60 ÷ 78
175	60	65	10 ÷ 18	4,5 ÷ 6,0	68 ÷ 90
200	70	70			75 ÷ 102
		75			
		80			
dopuszczalne odchyłki					
±2	±2	±2	—	—	—

3.1.4. Główne wymiary pędzli do pasków podano na przykładowym rys. 3 i w tabl. 3. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.



Rys. 3. Pędzel do pasków

Tablica 3

Wielkość pędzla	Średnica obwiązania i trzonka $d$	Długość części pracującej $l$	Długość obwiązania $l_1$	Całkowita długość pędzla $L$
	mm			
1	5	40	20	310
2	6	45	20	310
3	7	45	25	320
4	8	50	25	320
5	9	55	30	330
6	10	55	30	330
Dopuszczalne odchyłki	±0,5	±2	±2	±5

3.1.5. Główne wymiary pędzli malarskich pozostałych nie wymienionych osobno — wg dokumentacji technicznej.

### 3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — wg BN-85/4551-23/02, BN-85/4551-23/05 i tabl. 4.

Tablica 4

Rodzaj surowca		Rodzaj pędzla	
		pędzle do nakrapiania okrągłe i prostokątne	pędzle do pasków
włókna roślinne	tampico sizal kokos	+ + +	- - -
mieszanki surowców	kokos, włókna sztuczne	+	-
włókna zwierzęce	szczecina preparowana krajowa	-	+
Znak + oznacza, że dany surowiec jest stosowany. Znak - oznacza, że dany surowiec nie jest stosowany.			

3.2.2. Masa wiążąca i klej — wg BN-85/4551-23/04.

3.2.3. Nici i drut do naciągu ręcznego — wg BN-85/4551-23/04.

3.2.4. Gwoździe, wkręty i zszywki tapicerskie — wg BN-85/4551-23/04.

3.3. Oprawy i trzonki — wg BN-85/4551-23/03.

Oprawy pędzli do nakrapiania okrągłe i prostokątne, jedno- lub dwuczęściowe mogą być wykonane z drewna lub tworzywa sztucznego.

Trzonki pędzli do pasków powinny być wykonane tylko z drewna.

Trzonki pędzli do nakrapiania mogą być z drewna lub z tworzywa sztucznego.

### 3.4. Wykonanie — wg BN-85/4551-23/01.

**3.4.1. Część pracująca** pędzli do nakrapiania powinna być wykonana z pęczków surowca mocowanych w otworach oprawy ręcznie przez naciąg drutem ocynkowanym, miękkim, włączanych mechanicznie gołym drutem lub osadzonych przy użyciu mas wiążących. Pęczki surowca powinny ściśle wypełniać otwory.

Część pracująca pędzli do pasków powinna być ułożona w pęczek, wyrównana od strony kwiatu szczeciny, przycięta od strony cebulek stożkowo, równomiernie rozłożona na obwodzie spiczastego końca trzonka, przyklejona do niego za pomocą masy wiążącej i trwale owinięta nicią lub sznurkiem. Sznupek lub nić powinny być zabezpieczone przed obsuwaniem się za pomocą kleju stolarskiego.

**3.4.2. Oprawy** pędzli do nakrapiania jedno- lub dwuczęściowe wykonane wg dokumentacji technicznej. W środku oprawy powinien być nagwintowany otwór służący do wkręcenia trzonka. Kolor oprawy i trzonka z tworzywa sztucznego — jednolity lub wielobarwny, kryty lub transparentowy.

**3.4.3. Trzonki** wykonane wg dokumentacji technicznej. Koniec trzonka do pędzla do nakrapiania służący do połączenia trzonka z oprawą powinien być nagwintowany. Drugi koniec trzonka powinien mieć otwór o średnicy  $3 \div 4$  mm służący do zawieszania pędzla

po zakończeniu wykonywanej pracy. Dopuszcza się brak otworu w trzonkach.

Koniec trzonka do pasków, na którym mocuje się część pracującą powinien być tak zaostroszony, aby tworzył stożek.

Dopuszcza się inne sposoby łączenia oprawy z trzonkiem.

**3.5. Wykończenie.** Obsada i nakładka w oprawach dwuczęściowych pędzli do nakrapiania powinna być połączona w sposób trwały za pomocą gwoździ, wkrętów, zszywek tapicerskich lub inny sposób zapewniający trwałe połączenie. Dopuszcza się przy pędzlach naciąganych ręcznie nie stosować nakładki. Trzonek powinien być połączony z oprawą w sposób trwały. Pozostałe wymagania dotyczące wykończenia — 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.

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-79/4551-18 i BN-73/4551-21.** 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 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport  
 BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie. Terminologia  
 BN-85/4551-23/01 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Postanowienia ogólne  
 BN-85/4551-23/02 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Surowce części pracującej  
 BN-85/4551-23/03 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Oprawy i trzonki

BN-85/4551-23/04 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Materiały pomocnicze

BN-85/4551-23/05 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Mieszanki pędzlar-  
 skie

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

#### 4. Symbol wg KTM

2886-491,  
 2886-492,  
 2886-493,  
 2886-499.

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