

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-90 7551-06
	Jedwab poliamidowy włókienniczy	
	Zamiast BN-76/7551-06	
Grupa katalogowa 1105		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest jedwab poliamidowy rozciągany konwencjonalnie lub w procesie przędzenia (DSD), jedno- i wielofilamentowy, nie barwiony, błyszczący i półmatowy z dodatkiem światłostabilizatora, nie skręcony lub skręcony, szepiany pneumatycznie i snuty, o masie liniowej filamentów powyżej 3,5 dtex, o nazwie handlowej STILON PA6 Sft.

1.2. Określenia

1.2.1. partia jedwabiu — wg PN-89/P-04651.

1.2.2. partia produkcyjna jedwabiu — określona ilość jednego asortymentu jedwabiu wytworzonego w jednakowych warunkach procesu technologicznego.

1.2.3. nawój pełny — określona ilość bezzrywowego jedwabiu nie skręconego nawiniętego na cewkę metalową cylindryczną w czasie wynikającym z programowanego odbioru na maszynie rozciągającej.

1.2.4. nawój z rezerwą — nawój z wyprowadzonym końcem jedwabiu przewidzianym do dowiązywania w ciągłym przerobie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1272, uzupełnione nazwą wyrobu i numerem normy.

Dopuszcza się stosowanie dodatkowych oznaczeń wg Indeksu Wyrobów ZWCh STILON¹⁾.

2.2. Przykład oznaczenia jedwabiu poliamidowego włókienniczego nie skręconego (1272-112), o masie liniowej 40 dtex, liczbie filamentów 9 (-70), wytworzonego ekstruderowym sposobem przędzenia EXT2, półmatowego PM, nawiniętego na cewki cylindryczne CYL2, z rezerwą ZR, jakości I (0-11) i liczbie kontrolnej 0 (0):

KTM 1272-112-700-110
STILON PA6 Sft BN-90/7551-06

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 6.

3. WYMAGANIA I BADANIA**3.1. Wymagania ogólne**

a) nawoje powinny być zabezpieczone przed samoczynnym odwijaniem i zapewniać dobrą odwijalność jedwabiu,

b) jedwab nie skręcony nawinięty na cewki cylindryczne metalowe i jedwab nie skręcony DSD nie może mieć zrywów,

c) zerwane końce jedwabiu nie skręconego snutego, przewijanego i skręconego powinny być związane trwałym węzłem, a końce nitki od węzła nie powinny być dłuższe niż 5 mm,

d) zawartość i rodzaj zastosowanej preparacji powinny zapewnić prawidłowy przerób w odpowiednich dla danego asortymentu jedwabiu warunkach technologicznych,

e) liczba i trwałość szepień w jedwabiu szepionym pneumatycznie powinny zapewniać prawidłowy przerób,

f) minimalna masa nawoju — wg załącznika,

g) własności jedwabiu ujęte w normie powinny być zachowane przez rok od daty produkcji.

W przypadku złego przerobu jedwabiu dopuszcza się przeprowadzenie kontrolowanego przerobu w celu sprawdzenia stopnia jakości dostawy. Warunki tego przerobu powinny być uzgodnione pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

3.2. Wymagania szczegółowe — wg tablicy.

Nazwa wskaźnika	Stopień jakości		Metoda badania wg
	1	2	
I	2	3	4
Odchylenie masy liniowej rzeczywistej od masy liniowej nominalnej, %			
— jedwab błyszczący i profilowany			
do 44 dtex	±3,0	±4	PN-83/ P-04653
powyżej 44 dtex	±2,5	±4	
— jedwab półmatowy	±2,5	±4	p. 2.6

Zgłoszona przez Instytut Włókien Chemicznych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 20 czerwca 1990 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1990, poz. 23)

cd. tablicy

Nazwa wskaźnika	Stopień jakości		Metoda badania wg
	1	2	
1	2	3	4
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż			
— jedwab jednofilamentowy błyszczący, profilowany	3,0	4,0	PN-83/ P-04653 p. 2.6
— jedwab półmatowy	1,8	2,5	
— jedwab wielofilamentowy nie skręcony, szepiany pneumatycznie	1,5	2,5	
— jedwab pozostały	1,8	2,5	
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż			PN-84/ P-04654
— jedwab nie skręcony	40		
— jedwab skręcony, szepiany pneumatycznie i snuty	37		
Odchylenie bezwzględne wydłużenia zrywającego od nominalnego, %			
— jedwab półmatowy	±4		
— jedwab błyszczący	±5		
Nierównomierność masy liniowej (U) wg Uster'a, %, nie więcej niż			PN-75/ P-04803 Normal Test prędkość przesuwu jedwabiu 50 m/min
— jedwab półmatowy nie skręcony	1,5	—	
— jedwab skręcony	2,0	—	
— jedwab błyszczący nie skręcony	2,0	—	
— jedwab do 44 dtex	1,5	—	
— jedwab powyżej 44 dtex	2,0	—	
— jedwab skręcony	2,0	—	
Odchylenie bezwzględne zmiany długości po działaniu wrzącej wody od wartości nominalnej, %			PN-84/ P-04665 p. 2.7 (bez suszenia w suszarce)
— jedwab półmatowy	±1,5	±2,0	
— jedwab błyszczący	±2,0	±2,0	

cd. tablicy

Nazwa wskaźnika	Stopień jakości		Metoda badania wg
	1	2	
1	2	3	4
Nierównomierność wybarwień nie mniej niż			PN-89/ P-04672
— jedwab półmatowy nie skręcony	4-5	3	
— jedwab błyszczący, profilowany DSD i skręcony	4	3	
Włochatość na powierzchni nawoju (końce pękniętych filamentów), sztuk, nie więcej niż			PN-87/ P-04681
— jedwab nie skręcony	0	5	
— jedwab skręcony	3	5	
Wyniki badań w porównaniu z wartościami liczbowymi podanymi w tablicy należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120 p. 3.3.2 metoda Z.			

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg PN-87/P-06767.

Jedwab poliamidowy włókienniczy powinien być przechowywany w pomieszczeniach o temperaturze nie niższej niż 5°C.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze i ocena partii — wg PN-77/P-06748. Potwierdzenie jakości partii (świadczenie analityczne) umieszcza się na specyfikacji wysyłkowej.

ZAŁĄCZNIK

MINIMALNA MASA NAWOJU, G

Asortyment	Jakość	
	1	2
Jedwab nie skręcony		
— rozciągany konwencjonalnie	1000	350
— rozciągany w procesie przędzenia	3200	1000
Jedwab skręcony	500	350

Dopuszcza się uzgadnianie pomiędzy producentem i odbiorcą innych niż w tablicy minimalnych mas nawojów.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Włókien Chemicznych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/7551-06

a) wprowadzono wymagania dla jedwabiu DSD, błyszczącego i profilowanego,

b) rozszerzono wymagania ogólne,

c) dopuszczono przeprowadzanie przerobu kontrolowanego,

d) określono minimalne masy nawojów jedwabiu nie skręconego i skręconego.

3. Normy i dokumenty związane

PN-89/P-04651 Nitki. Pobieranie próbek

PN-77/P-06748 Jedwab z włókien ciągłych chemicznych. Badania odbiorcze

PN-87/P-06767 Włókna chemiczne. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Kod Towarowo-Materiałowy. Włókna chemiczne. Łódź: Zjednoczenie Przemysłu Włókien Chemicznych CHEMITEX, 1979.

4. Normy zagraniczne

Jugosławia JUS F.B2.101 (1977) Poliamidna filament-preda tipa 6 i 66. Uslovni kvaliteta

NRD TGL 26802/01 (1978) Polyamidseide, feintyp; Teilketten; für Flachkettenwirkerei

Rumunia STAS 9363-80 Fibre poliamidice torsionate pentru tesaturi si tricotaje

Rumunia STAS 9845-80 Fibre poliamidice pentru tesaturi si tricotaje

5. Parametry do uzgodnienia wg uzasadnionych potrzeb odbiorcy:

nominalna rezultatywna masa liniowa, wydłużenie zrywające, zmiana długości we wrzącej wodzie, liczba skrętu, masa nawoju pełnego bez rezerwy jedwabiu nie skręconego, masa nawoju jedwabiu skręconego, odchylenie masy nawoju jedwabiu skręconego od masy nominalnej.

6. Oznaczenia stosowane w Indeksie Wyrobów ZWCh STILON

6.1. Symbol jedwabiu — PA6 Sft.

6.2. Skrót nazwy jedwabiu wg podziału na podgrupy w KTM

— nie skręcony, rozciągany w procesie przędzenia — STILON PA6 Sft DSD,

— nie skręcony, rozciągany konwencjonalnie — STILON PA6 Sft NIE SKRĘC,

— szepiany pneumatycznie — STILON PA6 Sft SPN,

— śnuty — STILON PA6 Sft SNUTY,
— skręcony — STILON PA6 Sft SKRĘC.

6.3. Kształt przekroju

— kołowy — bez wyróżnika,

— profilowany — PR.

6.4. Technologia wytwarzania — ekstruderowa EXT1, EXT2, EXT2 DSD, EXT3, EXT4.

6.5. Rodzaj jedwabiu

— błyszczący — BŁ,

— półmatowy — PM.

6.6. Rodzaj obróbki

— nie skręcony — bez oznaczenia,

— skręcony — kierunek skrętu S lub Z, liczba skrętu,

— nie płukany — bez oznaczenia,

— szepiany pneumatycznie — SPN,

— śnuty — bez symbolu,

— stabilizacja niska — ST1,

— stabilizacja średnia — ST2,

— cewiony — CEW,

— przewijany — PRZEW.

6.7. Rodzaj cewki

— cylindryczna metalowa \varnothing 50×420 mm — CYL2,

— cylindryczna papierowa \varnothing wewnętrzna 94, \varnothing zewnętrzna 112×180 mm — CPC3,

— cylindryczna papierowa \varnothing 44,5×197 mm — CPC1,

— stożkowa \varnothing 62×230 mm — STO2,

— szpula osnowowa 42 typu „diabolo” — SZP42.

6.8. Cecha nawoju

— bez rezerwy — bez symbolu,

— z rezerwą do ciągłego podłączenia — ZR,

— o standardowej liczbie nici w osnowie (1100 ÷ 1200) — SNO,

— o zmniejszonej liczbie nici w osnowie, zależnie od stopnia zmniejszenia — SN1, SN2, SN3.

6.9. Przykład dodatkowego oznaczenia jedwabiu:

STILON PA6 Sft NIE SKRĘC 40 dtex f9 EXT2 PM CYL2 ZR G1

7. Symbol wg KTM — 1272-111, 1272-112, 1272-114, 1272-116, 1272-117, 1272-119.

8. Autorzy projektu normy — mgr inż. Krzysztof Kucharski, mgr inż. Teresa Marchlewska, mgr inż. Stanisława Pilichowska-Gwóźdź — Instytut Włókien Chemicznych, Łódź; mgr inż. Danuta Komorowska, doc. dr inż. Artur Różycki — Instytut Włókiennictwa, Łódź.