

WYROBY SPECJALNE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Tkaniny specjalne z folii poliolefinowych nośnikowe	7528-02
		Zamiast BN-81/7528-02
		Grupa katalogowa 1106

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są tkaniny z folii poliolefinowej stabilizowane przeznaczone jako nośnik do produkcji włókienniczych pokryw podłogowych igłowych i igłowanych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg KTM, podbranza 2072, uzupełnione marką fabryczną, szerokością wyrobu oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia tkaniny specjalnej (2072) z folii polipropylenowej (bez tkanin z folii rozwłóknionej) (4), technicznej (6), pozostałej (9), z folii 100% (1), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (0-07) i liczbie kontrolnej (3), marce fabrycznej 60127 i szerokości 225 cm:

KTM 2072 — 469 — 100 — 073

TKANINA NOŚNIKOWA 60127 — 225 BN-89/7528-02

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań podano w załączniku 1.

3.2. Stopień jakości

3.2.1. Podstawy stopniowania. Rozróżnia się dwa stopnie jakości 1 i 2, w zależności od:

- a) wielkości odchyłek technologicznych wskaźników jakości podanych w 3.2.2.1,
- b) liczby błędów podanych w 3.2.2.2, określonych w PN-73/P-06709 i scharakteryzowanych w załączniku 2, występujących na określonej długości tkaniny.

3.2.2. Charakterystyka stopni jakości

3.2.2.1. Dopuszczalne odchyłki wybranych wskaźników technologicznych

Wskaźnik	Stopień jakości	
	1	2
Szerokość Masa powierzchniowa Liczba tasiemek na 1 dm	wg 3.1 ¹⁾	dopuszczalna odchyłka ujemna zwiększona najwyżej dwukrotnie

¹⁾ Zwiększenie odchyłki dodatniej nie wpływa na klasyfikację jakościową.

3.2.2.2. Dopuszczalna liczba błędów

Rodzaje błędów	Dopuszczalna liczba błędów na długości 100 m tkaniny	
	jakość	
	1	2
Niezasadnicze	8	12
Zasadnicze	2	5
Rozproszzone	0	1

Należy przyjąć, że błędy w dopuszczalnej liczbie dla danej jakości są równomiernie rozmieszczone na długości tkaniny.
W sztukach krótszych liczba błędów powinna być proporcjonalnie mniejsza, w dłuższych może być proporcjonalnie większa.
Za każdy błąd zasadniczy, dopuszczalny w określonej jakości, jeżeli nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze. Dopuszcza się zwiększenie liczby błędów zasadniczych o 1 błąd na 100 m, pod warunkiem udzielenia przez producenta bonifikaty za każdy dodatkowy błąd w ilości 1 m tkaniny i oznaczenia tego faktu na etykiecie.

3.2.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów — wg załącznika 2.

3.2.4. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników z okresowych badań laboratoryjnych określonego artykułu i stwierdzonej liczby błędów w każdej sztuce należy, zgodnie z 3.1 i 3.2, ustalić stopień jakości każdej sztuki tkaniny.

W przypadku stwierdzenia w sztuce cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień wg cech kwalifikacyjnych sztukę do niższego stopnia jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Długość sztuk. Długość sztuk — nie mniej niż 150 metrów. Maksymalną długość sztuk należy każdorazowo ustalić między dostawcą i odbiorcą.

Dopuszczalne jest łączenie sztuk przez zszywanie.

4.1.2. Etykietowanie. Na zewnętrznym końcu każdej sztuki należy za pomocą sznurka lub nici syntetycznych, przymocować etykietę.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
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)

Etykieta powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg KTM,
- c) szerokość, cm,
- d) długość sztuki, m,
- e) masę sztuki, kg,
- f) jakość,
- g) znak kontroli jakości.

4.1.3. Składanie. Sztuki tkanin, jeżeli szczegółowe umowy nie przewidują inaczej, należy nawijać na tuleje bez załamań. Nawinięte sztuki należy zabezpieczyć przed rozwinięciem.

4.2. Przechowywanie. Tkaniny należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienastłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem, zamoczeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Dla zapobieżenia elektryzacji tkanin nie należy ciągnąć po podłodze.

Odległość miejsca składowania od urządzeń grzewczych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

4.3. Transport. Sztuki tkanin należy przewozić dowolnymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi¹⁾.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

Sztuki tkanin należy układać ściśle warstwami w sposób uniemożliwiający przesuwanie się w czasie przewozu.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-82/P-06706.

6. POSTĘPOWANIE Z WYROBEM NIEZGODNYM Z WYMAGANIAMI NORMY

Wyrób uznany za niezgodny z wymaganiami normy dla najniższego stopnia jakości, a nadający się do użytku zgodnie z przeznaczeniem, może być dopuszczony do obrotu na podstawie umowy pomiędzy producentem i odbiorcą, przy spełnieniu następujących warunków:

- a) zachowania najniższych dopuszczalnych wartości podstawowych wskaźników użytkowych,
- b) oznakowania na etykiecie „Wyrób niepełnowartościowy”,
- c) podania podstawowych przyczyn zakwalifikowania wyrobów do niepełnowartościowych (dotyczy wyłącznie błędów wyglądu zewnętrznego — ocenianych organoleptycznie),
- d) zastosowania opustów cenowych zgodnie z odpowiednimi przepisami¹⁾.

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK 1

ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METOD BADAŃ

Oznaczenie wg KTM	2072-469-100-210	2072-469-100-073	Metoda badań wg
Marka fabryczna	60170-315	60127-225	
Szerokość, cm	315 ±2	225 ±4	PN-81/P-04610
Masa powierzchniowa, g/m ² , w stanie aklimatyzowanym	119 ±10	85 ±7	PN-85/P-04613
Liczba nitok (tasiemek) na 1 dm	o 83 ±2	42 ±1	PN-80/P-04637
	w 59 ±2	33 ±1	
Przędza (tasiemka), tex	PP 100% 66 ±8	PP 100% 100 ±8	zaświadczenia producenta
	PP 100% 92 ±8	PP 100% 100 ±8	
Siła zrywająca, daN, w stanie aklimatyzowanym, nie mniej niż	o 75	35	PN-84/P-04626
	w 70	30	
Zmiana wymiarów liniowych w gorącym powietrzu, %, /-/, nie więcej niż	o 2,0	3,5	PN-80/P-04709
	w 2,0	2,5	
Zawartość apretury, %, nie mniej niż	1 ±0,2	—	załącznika 3
Splot	$\frac{1}{1}$	$\frac{1}{1}$	wzorca
Wykończenie	apretura i stabilizacja	stabilizacja	zaświadczenia producenta

W przypadkach uzasadnionych dopuszcza się wytwarzanie innych tkanin nośnikowych (nie wymienionych w tablicy) o wartościach parametrów techniczno-technologicznych uzgodnionych pomiędzy dostawcą i odbiorcą, które w przypadku utrzymania się w produkcji przez okres co najmniej dwóch lat powinny być wprowadzone do normy.

ZAŁĄCZNIK 2

CHARAKTERYSTYKA DOPUSZCZALNYCH BŁĘDÓW

Numery indeksu i nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Umiejscowione		Rozproszone
		niezasadnicze	zasadnicze	
064 Zgrubienia — podwójne tasiemki wątkowe	mm	—	powyżej 200 do pełnej szerokości	—
081 Blizny jednotasiemkowe osnowowe	mm	powyżej 50 do 150	powyżej 150 do 400	—
083 Blizny wątkowe	mm	do 200	powyżej 200 do pełnej szerokości	—
131 Nieprzeplecenia osnowowe pojedynczych tasiemek	mm	do 100	powyżej 100 do 200	—
132 Nieprzeplecenia wątkowe pojedynczych tasiemek	mm	do 100	do 200	—
170 Rozrzedzenia: od 4 do 10%, pas	mm	do 100	do 200	—
240 Falistość	—	—	—	występująca na całej długości i szerokości w sztuce
250 Fałdy — zagniecenia	mm	powyżej 200 do 500	powyżej 500 do 1000	krótkie odcinki występujące na całej długości tkaniny w sztuce
342 Uszkodzone i 343 zniekształcone 351 krajki 352	mm	—	powyżej 500 do 1000	krótkie odcinki występujące na całej długości tkaniny w sztuce
Wzdłużnych pęknięć tasiemek płaskich, skręceń i załamań tasiemek wątkowych, zabrudzeń — nie należy uważać za błąd.				

ZAŁĄCZNIK 3

WYZNACZANIE NANIESIENIA APRETURY, ŻYWICY TYPU OCTANU POLIWINYLU, NA TKANINY Z FOLII POLIOLEFINOWEJ STABILIZOWANEJ

1. Zakres stosowania metody. Metodę należy stosować dla tkaniny z folii poliolefinowej stabilizowanej stanowiącej nośnik do produkcji włókienniczych pokryć podłogowych igłowych i igłowanych.

2. Przyrządy i pomoce

- Waga analityczna, o dokładności ważenia do 0,0001 g.
- Aparat Soxhleta o pojemności kolby 250 cm³.
- Eksykator z bezwodnym chlorkiem wapniowym.
- Laboratoryjna suszarka elektryczna z termoregulacją.
- Łaźnia wodna.
- Naczynka wagowe.
- Pinceta.
- Gilza ekstrakcyjna lub sącdek filtracyjny.
- Aceton.

3. Pobieranie i przygotowanie próbek. Z każdej badanej tkaniny należy wyciąć w różnych miejscach dwa paski o wymiarach równych pełnej szerokości tkaniny i wysokości 4 ÷ 5 cm. Tak pobrane próbki zwinąć w ru-

lon i umieścić w naczynku wagowym uprzednio dokładnie odważonym z dokładnością do 0,0001 g.

4. Wykonanie wyznaczenia. Przygotowane próbki w naczynkach wagowych umieścić w suszarce w temperaturze 100°C i suszyć przez 2 h do stałej masy. Po wyjęciu z suszarki w celu ochłodzenia, należy naczynka wstawić do eksykatora, a następnie zważyć na wadze analitycznej z dokładnością do 0,0001 g.

Następnie próbkę tkaniny włożyć w gilzę ekstrakcyjną i umieścić w aparacie Soxhleta, zalać acetonem w ilości koniecznej do swobodnego przelewu.

Ekstrakcję prowadzić w łaźni wodnej w temperaturze wody 98°C do uzyskania minimum 15 przelewów.

Po zakończeniu ekstrakcji wyjąć próbkę, włożyć do naczynka wagowego, umieścić pod wyciągiem lub miejscem przewiewnym w celu odparowania rozpuszczalnika.

Po odparowaniu rozpuszczalnika — acetonu naczynka z próbkami umieścić w suszarce laboratoryjnej i suszyć w temperaturze 100°C do stałej masy (czas suszenia około 2 h).

Po suszeniu próbki wstawić do eksykatora, a następnie po ich ostygnięciu, zważyć z dokładnością do 0,0001 g.

5. Obliczanie wyników. Naniesienie żywicy (Z) na tkaninie z folii poliolefinowej stabilizowanej dla każdej z prób oblicza się w procentach wg wzoru

$$Z = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100$$

w którym:

m_1 — masa suchej próbki przed procesem ekstrakcji,

m_2 — masa suchej próbki po procesie ekstrakcji.

W przypadku, gdy różnica pomiędzy otrzymanymi wynikami przekracza 10% w stosunku do wyniku wyższego należy wykonać trzecie oznaczenie i za wynik przyjąć średnią arytmetyczną wyników nie różniących się od siebie o więcej niż 10%.

Wynik zaokrąglić do 0,01%.

6. Podawanie wyników. Za wynik badania należy przyjąć średnią arytmetyczną (Z) dwu równolegle wykonanych wyznaczeń.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-81/7528-02. Uaktualniono asortyment i wymagania dla tkanin z folii poliolefinowych nośnikowych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-82/P-06706 Tkaniny, przędziny, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe. Badania odbiorcze

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

Pozostałe normy związane podano w załączniku 1.

Branżowe zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Łódź, Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego 1978 r.

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. Prawo przewozowe (Dz. U. nr 53 poz. 272 z 1984 r.).

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24 poz. 123 z 1963 r. i Mon. Pol. nr 36 poz. 250 z 1968 r.).

Zarządzenie Nr 30 Ministra Finansów z dnia 15 czerwca 1987 r.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. R. Cieślakowska, COBR Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi; mgr inż. G. Malinowska, COBR Przemysłu Jedwabniczo-Dekoracyjnego, Łódź.