

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	NORMA BRANZOWA	BN-75
	Przędza bawełniana, bawełniana mieszankowa i bawełnopodobna, nitkowana	7531-01/27
		Grupa katalogowa 1161

Zestawienie wymagań i metod badań dla przędzy bawełnianej, bawełnianej mieszankowej i bawełnopodobnej

Przeznaczenie	nitkowana tkacka,	
Masa liniowa tex (Nm)	$5 \cdot n (200/n) \pm$	
Odchylenie numeru rzeczywistego tex przędzy nitkowanej od numeru nominalnego <sup>1)</sup> przędzy nitkowanej, %, nie więcej niż	analogicznie jak dla	
Liczba złożów, n	n = 2	
Współczynnik skrętu <sup>2)</sup> przędzy nitkowanej	$90 \leq \alpha_m \leq 105$	$105 \leq \alpha_m \leq 145$
Współczynnik pogrubienia, k <sup>3)</sup>	1,003±0,994	0,993±0,975
Współczynnik wzrostu wytrzymałości właściwej przędzy nitkowanej w stosunku do wytrzymałości właściwej przędzy składowej dla trzech jakości, nie mniej niż	1,05	1,08
Współczynnik zmienności siły rozciągania ( $P_{max}$ ) przędzy nitkowanej dla trzech jakości, nie więcej niż	obniżony o 20% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej	
Współczynnik zmienności numeru przędzy nitkowanej dla trzech jakości, nie więcej niż	obniżony o 25% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej	
Liczba błędów na 10 000 m przędzy, nie więcej niż		
	jakość 1	
	jakość 2	
	jakość 3	
Stopień czystości, nie mniej niż		
	jakość 1	
	jakość 2	
	jakość 3	

<sup>1)</sup> Numer nominalny wypadkowy przędzy nitkowanej należy obliczyć wg wzoru  $\frac{T_t \text{ przędzy składowej} \cdot n}{k}$

<sup>2)</sup> Dopuszcza się także inne wartości uzgodnione między dostawcą i odbiorcą.

<sup>3)</sup> Podane wartości k dotyczą granicznych wartości  $\alpha_m$ . Dla wartości  $\alpha_m$  pośrednich, k należy przyjąć z przedziału podanych wartości, przyjmując zależność odwrotnie proporcjonalną między  $\alpha_m$  i k.

K O N I E C

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Bawełnianego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Bawełnianego dnia 31 października 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 maja 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1976 poz. 2)

Przędzalniana, techniczna				Metoda badania wg
$\sigma \leq (16,5/n)$				
między pojedynczej danej grubości				PN-83/P-04653
n = 3		n = 4 <sup>4)</sup>		-
$80 \leq \alpha_m < 110$	$110 \leq \alpha_m \leq 180$	$80 \leq \alpha_m < 110$	$110 \leq \alpha_m \leq 170$	PN-80/P-04652
1,060±0,992	0,992±0,941	1,040±0,982	0,982±0,938	-
1,05	1,18	1,15	1,27	PN-79/P-04654
obniżony o 30% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej		obniżony o 40% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej		PN-79/P-04654
obniżony o 35% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej		obniżony o 45% w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej		PN-83/P-04653
jak dla przędz pojedynczych				PN-80/P-04668 oraz rozdz. 6/00
I stopień czystości II stopień czystości II stopień czystości				BN-75/7530-01 Wzorce odpowiednio jak dla przędz pojedynczych
*) Dla liczby łączy $n > 4$ wg umowy między dostawcą i odbiorcą.				

## INFORMACJE DODATKOWE

Wydanie 2 — stan aktualny: wrzesień 1984 — uaktualniono normy związane oraz wprowadzono:  
zmianę 1 — Biuletyn PKNMiJ nr 10/1979.