

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	NORMA BRANŻOWA	BN-82 7531-01.28
	Nitki wielokrotne i skręcane wielostopniowo bawełniane i mieszankowe z włóknem wiskozowym modyfikowanym przeznaczone na nici	Zamiast BN-75/7531-01.28
		Grupa katalogowa 1161

1. Przykład oznaczenia przędzy bawełnianej czesankowej (1913), z udziałem włókien sztucznych (2), specjalnej skręcanej (6), surowej (1), bez ryczału za barwniki (0), o kolejnym numerze branżowym (00-86) i liczbie kon-

trójnej (0):
KTM 1913 - 261 - 000 - 860

2. Wymagania i metody badań - wg tablicy na str. 2.

3. Pozostałe postanowienia - wg BN-75/7531-01.00.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego Oddział w Łodzi.

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego, Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego, Łódź: 1976

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/7531-01.28, Uaktualniono asortyment produkowanej przędzy.

4. Symbol wg KTM - 1913-261.

3. Normy i dokumenty związane
BN-75/7531.00 Przędza bawełniana, bawełniana mieszankowa i bawełnopodobna. Postanowienia ogólne
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

5. Autorzy projektu normy - mgr inż. Jadwiga Pocho-
pień, mgr inż. Janina Spychała, inż. Mieczysław Suchań-
ski - Wdzewska Fabryka Nici "Aniadna" w Łodzi.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 10 września 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1983 poz. 8)

Masa liniowa nominalna, tex	$10 \cdot n \div 40 \cdot n$						Metoda badania wg	
Odchylenie masy liniowej rzeczywistej od masy liniowej nominalnej, %, nie więcej niż	+ 5						PN-72/P-04653	
Liczba złożzeń, n	n = 2	n = 3	n = 4 lub n = 2 x 2		n = 2 x 3 lub n = 3 x 2	n = 3 x 3	n = 2 x 6	-
Współczynnik skrętu α_m ¹⁾	$90 \leq \alpha_m \leq 170$	$125 \leq \alpha_m \leq 200$	$70 \leq \alpha_m \leq 120$	$120 \leq \alpha_m \leq 190$	$160 \leq \alpha_m \leq 190$	$140 \leq \alpha_m \leq 200$	$30 \leq \alpha_m \leq 40$	PN-80/P-04652
Współczynnik wzrostu ²⁾ wytrzymałości właściwej nitki wielokrotnej w stosunku do wytrzymałości właściwej przędzy składowej, dla obu jakości, nie mniej niż	1, 10	1, 25			1, 35		1, 10	PN-79/P-04654
Współczynnik zmienności siły zerwania (F_m), %, nie więcej niż	jakość 1	9, 1	7, 0			6, 5		PN-79/P-04654
	jakość 2	10, 0	8, 0			7, 5		
Obniżenie współczynnika zmienności masy liniowej nitki wielokrotnej w stosunku do wartości wymaganej dla przędzy składowej, %, dla obu jakości, nie więcej niż	10	15	20		25			PN-72/P-04653
Liczba błędów na 10 000 m nitki, nie więcej niż	jakość 1	4, 0						PN-80/P-04668 BN-75/7531-01.00 rozd. 6
	jakość 2	8, 0						
Stopień czystości, nie mniej niż	jakość 1	I stopień czystości						BN-75/7530-01 Wzorce odpowiednio jak dla przędz pojedynczych
	jakość 2	II stopień czystości						

Pozostałe wymagania - wg 4 BN-75/7531-01.00

1) Dopuszcza się inne wartości uzgodnione między dostawcą i odbiorcą.

2) Dla przędz skręcanych na nici do cerowania wskaźnik wzrostu wytrzymałości właściwej przyjmą równy 1.