

TKANINY TECHNICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-87
	Tkaniny bawełniane powlekane masą skrobiową pod materiały ściernie	7533-12
		Zamiast BN-75/7533-12
		Grupa katalogowa 1168

NO-3806

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania użytkowe dotyczące tkanin bawełnianych powlekanych masą skrobiową, przeznaczonych pod materiały ściernie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1917, uzupełnione nazwą wyrobu, marką fabryczną oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia tkaniny bawełnianej (1917), technicznej (6), innej (9), z bawełny 100% (1), pozostałej (9), bez ryczałtu za barwniki (0), o numerze kolejnym (854), liczbie kontrolnej (1), o marce fabrycznej SN-6/87, wykonanej zgodnie z normą BN-87/7533-12.

KTM 1917-691-908-541

TKANINA POWLEKANA SN-6/87 BN-87/7533-12

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wymagania ogólne. Tkanina powlekana pod względem wyglądu, barwy i wykończenia powinna odpowiadać wzorcom uzgodnionym między dostawcą i odbiorcą, zawartym w dokumentacji technologicznej.

Zanieczyszczenia roślinne nie powinny występować w nasileniu większym niż w uzgodnionym wzorcu.

Brzegi tkaniny powinny być bez falistości i innych zniekształceń.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań tkanin surowych — wg PN-75/P-82025.

3.3. Zestawienie wymagań i metod badań tkanin bawełnianych powlekanych masą skrobiową — wg załącznika.

3.4. Sprawdzenie lepkości powłoki**3.4.1. Przyrządy pomiarowe i pomocnicze**

- Perspiometr.
- Obciążnik 5 daN.
- Przymiar z podziałką milimetrową.
- Płytki z pleksiglasu o wymiarach 60 × 110 mm.

3.4.2. Pobieranie próbek. Z dowolnie wybranych miejsc, odległych od brzegów tkaniny powlekanej o co najmniej 100 mm, wyciąć 2 próbki o wymiarach 60 × 110 mm, bez wad i błędów powlekania.

3.4.3. Wykonanie sprawdzenia. Sprawdzenie przeprowadzić w temperaturze pokojowej. Próbki złożyć stronami powleczonymi do siebie, umieścić między płytami i włożyć do perspiometru. Pozostawić pod obciążeniem 5 daN przez 10 min. Po zdjęciu obciążenia i wyjęciu próbek, paski nie powinny być ze sobą szczipione.

3.5. Sprawdzenie odporności na przebicie kleju**3.5.1. Przyrządy pomiarowe i pomocnicze**

- Szablon do wycinania próbek lub przymiar z podziałką milimetrową.
- Tektura o wymiarach 104 × 105 mm i grubości 1 mm.
- Walec metalowy o długości 120 mm i masie 5 kg.
- Klej skórny wg BN-73/8182-03.
- Termometr o zakresie 0 ÷ 100°C, z podziałką co 1°C.
- Waga analityczna.
- Łażnia wodna.
- Pędzel płaski.
- Pipeta pojemności 10 cm³ i dokładności odczytu 0,1 cm³.

3.5.2. Pobieranie próbek. Z dowolnie wybranych miejsc, odległych od brzegów o co najmniej 100 mm, wyciąć 3 kwadraty o wymiarach 100 × 100 mm, nie mające wad i błędów w tkaninie oraz wad i błędów powlekania.

3.5.3. Przygotowanie kleju. Bezpośrednio przed wykonaniem sprawdzenia należy przygotować 30% roztwór kleju skórniego o temperaturze 55°C, w ilości około 2,0 cm³ na każdą próbkę poddawaną sprawdzeniu.

Odważoną ilość kleju skórniego (granulki) zalewa się zimną wodą w proporcji 3 : 7 i pozostawia na około 4 h, do spęcznienia. Napęczniały klej podgrzewa się na łaźni wodnej do temperatury 55°C i w tej temperaturze rozpuszcza się, aż do uzyskania jednolitego roztworu.

Starych roztworów kleju stosować nie wolno.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 11 września 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1987, poz. 33)

3.5.4. Wykonanie sprawdzenia. Na nie powleczonej stronie próbki rozprowadzić równomiernie pędzlem 1,5 cm³ kleju i przyłożyć tekturę. Po tekturze przetoczyć walec, tam i spowrotem. Czas badania, od momentu rozmieszczenia kleju do przetoczenia walca, powinien wynosić około 20 s. Tkanina jest odporna na przebicie kleju, gdy na stronie powleczonej nie ma śladów kleju.

3.6. Stopnie jakości

3.6.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach bawełnianych powlekanych masą skrobiową, przeznaczonych pod materiały ściernie, spełniających wymagania podane w 3.1 i 3.3, rozróżnia się dwa stopnie jakości: jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów podanych w 3.6.2, określonych i scharakteryzowanych w 3.6.3, występujących na określonej długości.

3.6.2. Dopuszczalna liczba błędów na długości 50 m

Rodzaj błędu	Liczba błędów	
	Jakość	
	1	2
Niezasadnicze	8	15
Zasadnicze	3	7

W sztukach (odcinkach w sztukach dzielonych) o innej długości, liczbę błędów należy odpowiednio przeliczyć.
Za błąd zasadniczy, jeśli nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze.
Jeżeli występuje skupienie błędów na odcinku od 2 m, odcinek ten należy wyciąć u producenta.

3.6.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów powlekania

Rodzaj błędu	Jednostka miary	Niezasadnicze	Zasadnicze
Fałdy występujące w miejscach zszywania sztuk, na długości	mm	—	powyżej 150 ÷ 1000
Brak naniesienia masy skrobiowej	—	—	każdy przypadek
Rozmazanie powstałe na skutek niewłaściwego nałożenia masy powlekającej na tkaninę, na szerokości powyżej 100 mm do pełnej szerokości na długości	mm	do 50	powyżej 50 do 150
Plamy barwne i wodne oraz zabrudzenia nieoleiste, najdłuższy wymiar	mm	do 150	powyżej 150 do 400

Skosów do 2% nie uważa się za błąd.

3.6.4. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników z okresowych badań laboratoryjnych i stwierdzonej liczby błędów w każdej sztuce, należy zgodnie z 3.6.2 ustalić stopień jakości dla każdej sztuki.

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

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Długość sztuk, dopuszczalna liczba odcinków i masa sztuki. Minimalna długość sztuki — 100 m. Masa sztuki nie może przekraczać wartości określonej przepisami bhp.

W partii dopuszcza się 5% sztuk dzielonych, przy liczbie odcinków w sztuce nie większej niż 3 i długości najkrótszego odcinka nie mniejszej niż 14 m.

4.2. Pakowanie i znakowanie sztuk. Tkaninę wykończoną należy nawijać na kwadratowe drewniane wałki o przekroju 100 mm stroną powleconą do wewnątrz. Początek i koniec sztuki należy oznaczyć pieczęcią KJ.

W przypadku sztuk dzielonych, końce łączonych odcinków powinny być tak oznaczone, aby część stempla była odbita na końcu jednego odcinka, a reszta na początku następnego odcinka.

Zwiniętą sztukę przewiązać tasiemką lub sznurkiem w połowie szerokości.

Zwoje tkanin nie są opakowywane.

Na zewnętrznym końcu sztuki, po stronie nie powleczonej należy:

- tuszem za pomocą stempli podać:
 - nr partii i sztuki,
 - długość i liczbę odcinków,
 - jakość;
- przykleić nalepkę zawierającą co najmniej następujące dane:
 - nazwę, adres i znak wytwórcy,
 - nazwę (markę) wyrobu,
 - cenę 1 m,
 - jakość i znak KJ,
 - symbol wyrobu wg KTM,
 - nr partii i nr sztuki,
 - BN-87/7533-12,
 - datę produkcji (ostatnie dwie cyfry roku).

4.3. Przechowywanie. Tkaniny powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Sztuki należy układać na półkach lub kratownicach ułożonych na podłodze, w odległości od urządzeń grzewczych i punktów oświetleniowych, zgodnie z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

Wysokość składowania do 1,5 m,

Temperatura przechowywania $0 \div 30^{\circ}\text{C}$.

4.4. Transport. Sztuki tkanin należy przewozić dowolnymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz

uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi¹⁾.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze — wg PN-82/P-06706.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK

ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METOD BADAŃ DOTYCZĄCYCH TKANIN BAWELNIANYCH POWLEKANYCH SKROBIĄ

Symbol wg KTM	1917-691		Metoda badania wg
	908-541	508-629	
Marka fabryczna	SN-6/87	SN-100/87	
Szerokość, cm	90 \pm 1,5	87 \pm 1,5	PN-81/P-04610
Masa powierzchniowa, g/m ² , w stanie aklimatyzowanym	250 \pm 20	236 \pm 19	PN-85/P-04613
Siła zrywająca, daN, nie mniej niż	o 60		PN-84/P-04626
	w 28	25	
Naniesienie masy skrobiowej, %	25 \div 35		PN-75/P-04644
Stopień odporności wybarwień na tarcie suche, nie mniej niż	3	3	PN-63/P-04908
Lepkość powłoki	nielepka		3,4
Odporność na przebicie kleju	odporna		3,5

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/7533-12

a) uaktualniono asortyment i oznaczenie produkowanych tkanin powlekanych oraz wielkość parametrów techniczno-technologicznych,
b) zmieniono charakterystykę dopuszczalnych błędów, dostosowując ją do obecnej technologii.

3. Normy i dokumenty związane

PN-75/P-82025 Tkaniny bawełniane specjalne. Tkaniny szlifierskie
BN-73/8182-03 Klej skórny

Pozostałe normy związane podano w załączniku.

Branżowe Zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM.

Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978

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

Regulamin przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczeniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9 poz. 68 z 1983 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 35 poz. 250 z 1968 r.)

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. R. Moroz — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.