

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-86
	Tkaniny bawełniane i bawełnopodobne techniczne do powlekania gumą (gumowania) na materace pneumatyczne		7537-11
			Zamiast BN-79/7537-11 BN-70/7537-07
			Grupa katalogowa 1168

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania dotyczące tkanin bawełnianych i bawełnopodobnych technicznych surowych, barwionych i drukowanych, przeznaczonych do powlekania gumą (gumowania) na materace pneumatyczne oraz ich klasyfikacja jakościowa, pakowanie, przechowywanie, transport i badania odbiorcze.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

Podział i oznaczenie asortymentu — wg KTM, podbranza 1917, przy czym oznaczenie należy uzupełnić

nazwą i marką tkaniny wg dokumentacji techniczno-technologicznej oraz numerem normy.

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wykonanie. Tkaniny pod względem wyglądu i wykończenia powinny odpowiadać uzgodnionym wzorcom.

Powierzchnia tkanin powinna być bez tłustych plam oraz starannie oczyszczona z końców nitki i wystających pęków.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań

Wskaźnik	Tkaniny materacowe		Tkaniny na stójki materacowe	Metoda badania wg
	bawełniane	bawełnopodobne	bawełniane	
Szerokość, ¹⁾ , cm	80 ±1,	140 ±2	142 ±2	PN-81/P-04610
Masa powierzchniowa, g/m ² , w stanie aklimatyzowanym	110 ÷ 150		150 ÷ 160	PN-85/P-04613
(dopuszczalna tolerancja ±5%)				
Siła zrywająca w stanie aklimatyzowanym, daN, nie mniej niż	o	30	35	PN-84/P-04626
	w	30	35	
Zawartość apretury	nie dopuszczalna			PN-73/P-04644
Wykończenie	barwienie lub drukowanie		surowa-odklejona	
Odporność wybarwień, nie mniej niż na:	wodę	zmiana barwy	4	PN-73/P-04910
		stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	4	
	tarcie suche	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	3	PN-63/P-04908

Pozostałe wymagania dotyczące określonych artykułów wg dokumentacji techniczno-technologicznej.
Przy zamówieniach należy podawać oznaczenie wyrobu wg KTM zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną dla określonego wyrobu.

¹⁾ Dopuszcza się produkowanie tkanin o innych szerokościach za obopólną zgodą wytwórcy i odbiorcy.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 20 marca 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1986 poz. 18)

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach bawełnianych i bawełnopodobnych technicznych do powlekania gumą na materace pneumatyczne rozróżnia się dwa stopnie jakości w zależności od:

a) wielkości odchyłek wskaźników techniczno-użytkowych, wybranych spośród wskaźników wymienionych w 3.2, warunkujących przydatność użytkową tkanin oraz innych wskaźników, których konieczność sprawdzenia wynika z dokumentacji techniczno-technologicznej,

b) liczbę błędów podanych w 3.3.3 określonych w PN-79/P-06709 i scharakteryzowanych w 3.4, występujących na określonej długości tkaniny.

3.3.2. Dopuszczalne odchyłki wybranych wskaźników jakości

Wskaźnik	Jakość	
	1	2
Szerokość	wg 3.2 i dokumentacji techniczno-technologicznej	dopuszczalna ujemna odchyłka zwiększona najwyżej — dwukrotnie
Liczba nitek na 1 dm		— półtorakrotnie
Masa powierzchniowa		— półtorakrotnie
Wytrzymałość na rozciąganie		Wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o $1/20$
Odporność wybarwień		wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o $1/2$ stopnia

3.3.3. Dopuszczalna liczba błędów

Rodzaj błędów	Dopuszczalna liczba błędów na długości 100 m			
	jakość 1		jakość 2	
	szerokość, cm			
	do 100	powyżej 100	do 100	powyżej 100
Niezasadnicze	30	40	30	40
Zasadnicze	15	20	15	20
Rozproszone	0	0	0	0

W przypadku występowania innej długości sztuk niż podano w tablicy, liczba błędów powinna być odpowiednio przeliczona.

Za każdy błąd zasadniczy wytwórca udziela dodatku metrażowego po 10 cm.

Za każdy błąd zasadniczy, jeżeli nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze.

Błąd zasadniczy i niezasadniczy, występujące w odległości nie większej niż 10 cm należy liczyć za jeden błąd zasadniczy.

W przypadku wystąpienia błędu przekraczającego rozmiarami wielkość błędu zasadniczego, dopuszcza się po uzgodnieniu pomiędzy dostawcą i odbiorcą zastosowania dodatku metrażowego równego wielkości błędu, nie mniejszego jednak niż 10 cm, przy czym błąd ten liczy się jako jeden spośród błędów zasadniczych wymienionych w tablicy.

3.4. Charakterystyka dopuszczalnych błędów — wg załącznika do PN-77/P-06710 z wyłączeniem błędów:

- 040 plamy tłuste,
- 250 fałdy,

— 321, 322, 323, 341, 342 uszkodzone brzegi lub krajki,

— 330, 351, 352 zniekształcone brzegi lub krajki.

Błędy te są niedopuszczalne.

Końce kolorowych nitek wplatanych w krajkę tkaniny, służące do oznaczania błędów, nie powinny wystawać więcej niż 1,5 cm poza krajkę.

3.5. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników badań laboratoryjnych dla określonego artykułu i stwierdzonej liczby błędów w każdej sztuce, należy zgodnie z 3.3 ustalić stopień jakości każdej sztuki wyrobu. W przypadku stwierdzenia w sztuce cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień wg cechy kwalifikującej sztukę do drugiego stopnia jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Minimalne długości sztuk

80 m — dla tkanin o szerokości do 100 cm,

60 m — dla tkanin o szerokości powyżej 100 cm.

W partii tkanin przeznaczonych do odbioru dopuszcza się 10% sztuk dzielonych, składających się z 2 do 3 odcinków, z których najkrótszy nie może mieć mniej niż 25 m.

4.1.2. Znakowanie sztuk. Na końcach każdej sztuki tkaniny należy podać co najmniej następujące dane:

- a) na końcach wewnętrznych — znak kontroli jakości.
- b) na końcach zewnętrznych na nalepce:
 - nazwę lub znak wytwórni,
 - długość w metrach, a w przypadku sztuk o kilku odcinkach — liczbę odcinków,
 - jakość, znak kontroli i datę produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
 - szerokość,
 - numer partii,
 - numer sztuki,
 - oznaczenie tkaniny.

W sztukach dzielonych, końce odcinków wewnątrz sztuki powinny być oznaczone znakiem kontroli w taki sposób, aby część znaku była odbita na końcu jednego odcinka, a reszta znaku na początku następnego.

4.1.3. Składanie i opakowanie. Każdą sztukę tkaniny należy zwinąć w zwój o kształcie walca na tekturową rolkę o średnicy około 5 cm i przewiązać w dwóch miejscach sznurkiem lub tasiemką.

Zwoje przeznaczone do wysyłki należy opakować w papier pakowy o gramaturze nie niższej niż 100 g/m².

Na sztukach opakowanych należy nalepić nalepkę, zawierającą te same dane co na końcu zewnętrznym sztuki.

4.2. Przechowywanie. Tkaniny należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nie nasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zatłuszczeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym zgodnie z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

4.3. Transport. Tkaniny powinny być załadowywane, przewożone i wyładowywane w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym oraz zabrudzeniem i zagnieceniem, zgodnie z obowiązującymi przepisami o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych komunikacji wewnętrznej oraz Zarządzeniem Ministra Komu-

nikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep.

5. BADANIA ODBIORCZE

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

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

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

PN-77/P-06710 Tkaniny bawełniane. Stopnie jakości

Pozostałe normy związane podano w p. 3.2 (tablica)

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego. KTM. Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego. Łódź 1976
Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r.

3. Symbol — wg KTM-1917-64.

4. Istotne zmiany w stosunku do BN-79/7537-11 i do BN-70/7537-07. Uaktualniono postanowienia normy, wyłączając jednocześnie z zakresu wskaźników technologicznych masę liniową przędzy, liczbę nitek na 1 dm i splot w celu umożliwienia tworzenia odmian strukturalnych tkanin przeznaczonych do powlekania gumą na matracie pneumatyczne.

5. Autor projektu normy — mgr Halina Klusek — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź.