

MATERIAŁY ŁYKOWE NO-9833	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-87
	Przędza lniana i lniana mieszankowa gotowana, bielona i barwiona	7521-11/04
	Przędza lniana czesankowa, mokroprzędziona, mieszankowa z włóknami poliestrowymi, tkacka, pojedyncza, po obróbce chemicznej	Zamiast ¹⁾
		Grupa katalogowa 1171

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są wymagania i metody badań dla przędzy lnianej czesankowej, mokroprzędzionej, mieszankowej z włóknami poliestrowymi, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej.

2. Wymagania szczegółowe - wg tablicy.

3. Pozostałe wymagania - wg BN-87/7521-11/01.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

BN-87/7521-11/01 Przędza lniana i lniana mieszankowa gotowana, bielona i barwiona. Postanowienia ogólne
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Autorzy projektu normy - inż. Eulalia Pajda-Kupis, Jadwiga Choja, dr inż. Jerzy Maciejewski, dr Eugeniusz Rusek
- Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego.

¹⁾BN-77/7521-08 ark. 22, 23, 24, 25, 28, 29, 85 i 86.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 26 maja 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1987, poz. 25)

Wymagania szczegółowe i metody badań dla przędzy lnianej czesankowej, mokroprzędzionej, mieszankowej z włóknami poliestrowymi, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej

Rodzaj przędzy	ekstra			standardowa		Metoda badania wg		
	17	33	41 do 50	17	33			
Udział włókien poliestrowych w przędzy, %	17	33	41 do 50	17	33	Metoda badania wg		
Masa liniowa nominalna przędzy surowej, tex	zgodnie z PN-83/P-01706							
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej masy liniowej przędzy surowej, % Dopuszczalne granice dla przędzy - gotowanej	jakość 1	od -1,9 do -11,2	od 0 do -9,5	od +1,0 do -8,7	od -1,9 do -11,2	od 0 do -9,5	PN-83/P-04653	
	jakość 2	od +2,8 do -15,9	od +4,8 do -14,3	od +5,8 do -13,5	od +2,8 do -15,9	od +4,8 do -14,3		
- bielonej do 1/4 stopnia bieli i barwionej na kolor ciemny	jakość 1	od -2,8 do -12,0	od -1,0 do -10,4	od 0 do -9,5	od -2,8 do -12,0	od -1,0 do -10,4		
	jakość 2	od +1,8 do -16,7	od +3,8 do -15,1	od +4,8 do -14,3	od +1,8 do -16,7	od +3,8 do -15,1		
- bielonej do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	od -4,5 do -13,6	od -1,9 do -11,2	od -1,0 do -10,4	od -4,5 do -13,6	od -1,9 do -11,2		
	jakość 2	od 0 do -18,2	od +2,8 do -15,9	od +3,8 do -15,1	od 0 do -18,2	od +2,8 do -15,9		
- bielonej do 3/4 stopnia bieli i barwionej na kolor jasny	jakość 1	od -7,9 do -16,7	od -3,7 do -12,8	od -2,8 do -12,0	od -7,9 do -16,7	od -3,7 do -12,8		
	jakość 2	od -3,5 do -21,1	od +0,9 do -17,4	od +1,8 do -16,7	od -3,5 do -21,1	od +0,9 do -17,4		
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	jakość 1	6,0			6,5			
	jakość 2	8,0			8,5			
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż - gotowana	jakość 1	14,5	12,7	11,5	14,2	12,3		PN-84/P-04654
	jakość 2	13,7	11,8	10,5	13,4	11,4		
- bielona do 1/4 i barwiona na kolor ciemny	jakość 1	14,5	12,7	11,5	14,2	12,2		
	jakość 2	13,7	11,8	10,5	13,4	11,4		
- bielona do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	14,5	12,7	11,5	14,0	12,0		
	jakość 2	13,7	11,8	10,5	13,2	11,2		
- bielona do 3/4 stopnia bieli i barwiona na kolor jasny	jakość 1	16,5	14,4	13,3	14,0	11,9		
	jakość 2	15,7	13,6	12,3	13,2	11,1		
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	jakość 1	18,0	18,5	19,0	18,5	19,0		
	jakość 2	21,0	22,0	24,0	21,5	22,5		
Liczba błędów na 100 m, nie więcej niż	jakość 1	1			1		3. 4. 3. 2 oraz tabl. 4 i 5 BN-86/7521-09/01	
	jakość 2	4			4			

cd. tablicy

Rodzaj przędzy		standardowa	zwykła			Metoda badania wg
Udział włókien poliestrowych w przędzy, %		41 do 50	17	33	41 do 50	
Masa liniowa nominalna przędzy surowej, tex		zgodnie z PN-83/P-01706				PN-83/P-04653
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej masy liniowej przędzy surowej, %						
Dopuszczalne granice dla przędzy - gotowanej	jakość 1	od +1,0 do -8,7	od -1,9 do -11,2	od 0 do -9,5	od +1,0 do -8,7	
	jakość 2	od +5,8 do -13,5	od +2,8 do -15,9	od +4,8 do -14,3	od +5,8 do -13,5	
- bielonej do 1/4 stopnia bieli i barwionej na kolor ciemny	jakość 1	od 0 do -9,5	od -2,8 do -12,0	od -1,0 do -10,4	od 0 do -9,5	
	jakość 2	od +4,8 do -14,3	od +1,8 do -16,7	od +3,8 do -15,1	od +4,8 do -14,3	
- bielonej do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	od -1,0 do -10,4	od -4,5 do -13,6	od -1,9 do -11,2	od -1,0 do -10,4	
	jakość 2	od +3,8 do -15,1	od 0 do -18,2	od +2,8 do -15,9	od +3,8 do -15,1	
- bielonej do 3/4 stopnia bieli i barwionej na kolor jasny	jakość 1	od -2,8 do -12,0	od -7,9 do -16,7	od -3,7 do -12,8	od -2,8 do -12,0	
	jakość 2	od +1,8 do -16,7	od -3,5 do -21,1	od +0,9 do -17,4	od +1,8 do -16,7	
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	jakość 1	6,5				
	jakość 2	8,5				
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż						PN-84/P-04654
- gotowana	jakość 1	11,1	13,4	11,4	10,2	
	jakość 2	10,2	12,0	10,3	9,2	
- bielona do 1/4 i barwiona na kolor ciemny	jakość 1	11,0	13,4	11,4	10,1	
	jakość 2	10,0	12,0	10,2	9,1	
- bielona do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	10,9	13,2	11,2	9,9	
	jakość 2	9,9	11,9	10,0	9,0	
- bielona do 3/4 stopnia bieli i barwiona na kolor jasny	jakość 1	10,8	13,2	11,1	9,8	
	jakość 2	9,8	11,9	10,0	8,9	
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	jakość 1	19,5				
	jakość 2	24,5				
Liczba błędów na 100 m, nie więcej niż	jakość 1	1	1,5			3, 4, 3, 2 oraz tabl. 4 i 5 BN-86/7521-09/01
	jakość 2	4	4			

BN-87/7521-11/04