

MATERIAŁY ŁYKOWE NB-9836 Biblioteka Politechniki Lubelskiej	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-87
	<b>Przędza lniana i lniana mieszankowa          gotowana, bielona i barwiona</b> <b>Przędza lniano-konopna zgrzebna,          suchoprzędziona, tkacka, pojedyncza,          po obróbce chemicznej</b>	7521-11/07
		Grupa katalogowa 1171

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są wymagania i metody badań dla przędzy lniano-konopnej, suchoprzędzionej, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej.

2. Wymagania szczegółowe - wg tablicy na str. 2.

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 Lnianskiego, 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 Lnianskiego.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lnianskiego  
 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 lniano-konopnej zgrzebnej, suchoprzędzonej, tkackiej, pojedynczej, po obróbce chemicznej

Rodzaj przędzy	ekstra		standardowa		zwykła			Metoda badania wg
Masa liniowa nominalna przędzy surowej, tex	zgodnie z PN-83/P-01706							
Zakres masy liniowej przędzy surowej, tex	200 i powyżej	170 i poniżej	200 i powyżej	170 i poniżej	420 i powyżej	280 do 200	170 i poniżej	
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej masy liniowej przędzy surowej, %								
Dopuszczalne granice dla przędzy								
- gotowanej	jakość 1	od -11,0 do -19,0	od -9,5 do -18,1	od -11,0 do -19,5	od -9,5 do -18,1	od -11,0 do -19,5	od -9,5 do -18,1	
	jakość 2	od -6,8 do -23,7	od -5,2 do -22,4	od -6,8 do -23,7	od -5,2 do -22,4	od -6,8 do -23,7	od -5,2 do -22,4	
- bielonej do 1/4 stopnia bieli i barwionej na kolor ciemny	jakość 1	od -12,5 do -20,8	od -9,5 do -18,1	od -12,5 do -20,8	od -9,5 do -18,1	od -12,5 do -20,8	od -9,5 do -18,1	
	jakość 2	od -8,3 do -25,0	od -5,2 do -22,4	od -8,3 do -25,0	od -5,2 do -22,4	od -8,3 do -25,0	od -5,2 do -22,4	
- bielonej do 1/2 stopnia bieli	jakość 1	od -14,6 do -22,8	od -11,8 do -20,2	od -14,6 do -22,8	od -11,8 do -20,2	od -14,6 do -22,8	od -11,8 do -20,2	FN-83/P-04653
	jakość 2	od -10,6 do -26,8	od -7,6 do -24,4	od -10,6 do -26,8	od -7,6 do -24,4	od -10,6 do -26,8	od -7,6 do -24,4	
- bielonej do 3/4 stopnia bieli i barwionej na kolor jasny	jakość 1	od -17,3 do -25,2	od -14,6 do -22,8	od -17,3 do -25,2	od -14,6 do -22,8	od -17,3 do -25,2	od -14,6 do -22,8	
	jakość 2	od -23,4 do -29,1	od -10,6 do -26,8	od -23,4 do -29,1	od -10,6 do -26,8	od -23,4 do -29,1	od -10,6 do -26,8	
Współczynnik zmienności masy liniowej %, nie więcej niż	jakość 1	5		6,5		8,5	7,5	6,5
	jakość 2	7,5		8,5		12,5	10,5	8,5
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż	jakość 1	9,0	10,8	8,5	9,8	6,5	7,5	8,3
	jakość 2	8,5	9,8	7,5	8,5	5,9	6,8	7,5
Współczynnik zmienności siły zrywającej, %, nie więcej niż	jakość 1	19,5	19,0	22,5	21,5	23,5	22,5	PN-84/P-04654
	jakość 2	24,5	22,5	25,5	24,5	26,5	25,5	
Liczba błędów na 100 m, nie więcej niż	jakość 1	3		4	3	8	5	3.4.3.2 oraz tabl.6, 7 i 8 BN-86/7521-09/01
	jakość 2	6		8	6	16	10	