

WYROBY POWROŹNICZE KRĘCONE	NORMA BRANŻOWA	BN-83
	Wyroby powroźnicze Sznurek polipropylenowy do maszyn rolniczych	7596-15
		Zamiast BN-75/7596-15
		Grupa katalogowa 1178

**1. WSTĘP**

Przedmiotem normy są wyroby powroźnicze: sznurek polipropylenowy kręcony do pras rolniczych niskiego i wysokiego stopnia zgniotu z mechanicznym wiązaniem oraz sznurek polipropylenowy do mechanicznego wiązania snopów snopowiązałkami.

**2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**

**2.1. Podział i oznaczenie** - wg KTM, podbranza 2023 uzupełnione nazwą wyrobu, marką fabryczną, średnicą i numerem normy.

**2.2. Przykład oznaczenia** wyrobu powroźniczego polipropylenowego (2023-6), sznurka o średnicy do 4 mm (1), krę-

conego (1), pojedynczego (1), o kolejnym numerze branżowym (12-01), liczbie kontrolnej (8), marce fabrycznej PP 2500, średnicy 2,2 mm, o przeznaczeniu do pras:

KTM 2023-611-112-018

SZNUREK DO PRAS PP 2500-2,2 BN-83/7596-15

**3. WYMAGANIA I BADANIA**

**3.1. Wymagania ogólne.** Sznurek polipropylenowy snopowiązałkowy i do pras powinien być produkowany ze 100% surowca polipropylenowego.

Nawoje sznurka powinny być twarde, bez zniekształceń i obsunięć.

**3.2. Wymagania szczegółowe i metody badań**

- dla sznurka do pras - wg tabl. 1,

- dla sznurka snopowiązałkowego - wg tabl. 2.

Tablica 1

Nazwa wyrobu	Sznurek polipropylenowy kręcony do pras						Metoda badania wg
	PP 2000		PP 2500		PP 3000		
Marka fabryczna							
Jakość	1	2	1	2	1	2	
Średnica sznurka, mm	1,9 ± 0,2		2,2 ± 0,2		2,3 ± 0,3		PN-76/P-04720
Masa liniowa nominalna, tex	2000		2500		3000		PN-74/P-04723
Odchylenie masy liniowej rzeczywistej od masy liniowej nominalnej, tex	±200	±300	±250	±375	±300	±450	
Liczba skrętu, obr/m <sup>1)</sup>	42 ± 4		32 ± 3		35 ± 4		PN-79/P-04652
Siła rozciągania w stanie aklimatyzowanym P, daN, nie mniej niż	54	48	64	57	85	76	PN-75/P-04718

<sup>1)</sup> Dopuszcza się inne wartości liczby skrętu po uzgodnieniu między dostawcą i odbiorcą.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego  
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 16 czerwca 1983 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1984 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 41/1983 poz. 21)

Tablica 2

Nazwa wyrobu	Sznurek polipropylenowy snopowiązałkowy		Metoda badania wg
Marka fabryczna	PP 1400		
Jakość	1	2	
Średnica sznurka	1,5 ± 0,2		PN-76/P-04720
Masa liniowa nominalna, tex	1400		PN-74/P-04723
Odchylenie masy liniowej rzeczywistej od masy liniowej nominalnej, tex	±150	±210	
Liczba skrętu, obr/m <sup>1)</sup>	34 ± 3		PN-79/P-04652
Siła rozciągania w stanie aklimatyzowanym $\bar{P}$ , daN, nie mniej niż	34	32	PN-75/P-04718
1) Dopuszcza się inne wartości liczby skrętu po uzgodnieniu między dostawcą i odbiorcą.			

**3.3. Stopnie jakości.** Dla sznurków z folii polipropylenowej, snopowiązałkowych i do pras należy rozróżniać dwa stopnie jakości w zależności od liczby dopuszczalnych błędów.

Dopuszczalnymi błędami są:

- błędy sznurka - węzły płaskie o końcach nie dłuższych niż 3,5 cm,
- błędy nawoju
  - obsunięcie nitki sznurka z bocznej krawędzi nawoju (ciąciwa),
  - nieprawidłowy kształt i twardość nawoju nie utrudniającego odwijania.

Dopuszczalna liczba błędów na 500 m sznurka:

- dla jakości 1 - 2,
- dla jakości 2 - 3.

**3.4. Badania odbiorcze** - wg PN-75/P-06736.

#### **4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**

##### **4.1. Pakowanie**

###### **4.1.1. Opakowanie jednostkowe**

- sznurek snopowiązałkowy z folii polipropylenowej należy związać w nawoje krzyżowo-walcowe (Nkwp) precyzyjne o średnicy 19 ± 2 cm i wysokości 17 ± 2 cm,
- sznurek do pras z folii polipropylenowej należy związać w nawoje krzyżowo-walcowe precyzyjne (Nkwp) o średnicy 20 ± 2 cm i wysokości 26 ± 2 cm lub średnicy 24 ± 2 cm i wysokości 24 ± 2 cm.

Dopuszcza się stosowanie nawojów o innych wymiarach uprzednio uzgodnionych między dostawcą i odbiorcą.

Koniec zewnętrzny nawoju należy zabezpieczyć przed odwijaniem przez podwinięcie pod wierzchnią warstwę nawoju, przy czym koniec sznurka powinien być widoczny oraz przymocowany do górnej powierzchni nawoju.

Do końca wewnętrznego każdego nawoju należy przymocować przywieszkę, przy górnym skraju przywieszki umieścić strzałkę oraz napis drukiem półgrubym "Tu wyciągać".

Przywieszka powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i znak producenta,
- nazwę i przeznaczenie użytkowe wyrobu,
- rodzaj surowca lub skład surowcowy oraz wykończenie,
- masę liniową w texach lub średnicę sznurka,
- wielkość nawoju w metrach i kilogramach,
- stopień jakości,
- znak kontroli jakości,
- cenę jednostkową.

Przywieszki powinny być wykonane z kartonu lub papieru do pisania zabezpieczającego czytelność oznakowania oraz trwałość przywieszek w czasie transportu i obrotu towarowego.

**4.1.2. Opakowanie zbiorcze.** Sznurek z folii polipropylenowej należy pakować w worki - po 6 nawojów.

Nawoje w workach układać luzem w dwa rzędy po trzy nawoje.

Do każdego worka ze sznurkiem należy przymocować przywieszkę zawierającą dane wg 4.1.1 uzupełnione:

- oznaczeniem wg 2, 2,
- liczbą sztuk nawojów w worku oraz masą sznurka w opakowaniu,
- datą produkcji.

Dopuszcza się pakowanie sznurka w inny sposób po uprzednim uzgodnieniu między dostawcą i odbiorcą.

**4.1.3. Opakowanie transportowe** stanowi worek wg 4.1.2. Zaleca się formowanie jednostek ładunkowych na paletach wg PN-81/M-78216. Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją.

**4.2. Przechowywanie.** Sznurki polipropylenowe, snopowiązałkowe i do pras, należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i nienastłonecznionych, przewiewnych, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Sznurki powinny być ułożone na kratownicach niemetalowych umieszczonych co najmniej 10 cm nad powierzchnią podłogi i 50 cm od powierzchni ścian pomieszczenia, prze-

wodów kanalizacyjnych i wodociągowych,

Odległość od urządzeń energetycznych i instalacji oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

4.3. Transport. Sznurki polipropylenowe, snopowiązałkowe i do pras należy załadowywać, przewozić i wyładowywać w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

KONIEC

#### INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/7596-15 - uzupełniono asortyment sznurków polipropylenowych o 3000 tex.

#### 3. Normy i dokumenty związane

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jedno płytowe czterowiejsiowe bez skrzydeł drewniane 800 x 1200 EUR

PN-75/P-06736 Wyroby powroźnicze, Badania odbiorcze  
Pozostałe normy związane podano w tabl. 1 i 2

Kod Towarowo-Materiałowy, Łódź, Zjednoczenie Przemysłu Filcowego i Tkanin Technicznych

4. Symbol wg KTM -2023.

5. Autorzy projektu normy - mgr inż. Krystyna Abramowicz, mgr inż. Maria Stańska-Kieruczenko - Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi; mgr inż. Ryszard Bednarek, mgr inż. Zygmunt Brządkowski - Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Technicznych Wyrobów Włókienniczych w Łodzi.