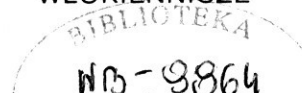


WYROBY WŁÓKIENNICZE BIBLIOTEKA NB-9864 	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87
	Włóczka moherowa mieszankowa i ozdobna czesankowa	7567-02
		Zamiast ¹⁾
		Grupa katalogowa 1181

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest włóczka moherowa mieszankowa i ozdobna, produkowana systemem czesankowym.

1.2. Określenia

1.2.1. włóczka moherowa mieszankowa - włóczka z udziałem włókien moherowych (wełna z kóz angorskich), wełny owczej i/lub włókien chemicznych.

1.2.2. włóczka moherowa ozdobna - włóczka moherowa mieszankowa zawierająca elementy zdobnicze strukturalne lub strukturalno-barwne, wg PN-80/P-01728.

1.2.3. błędy włóczki - liczba zgrubień i pocienień występujących na długości 500 m, wg poz. a) i b).

a) zgrubienia - odcinki włóczki o co najmniej dwukrotnej średniej średnicy na długości powyżej 10 mm dla włóczki moherowej mieszankowej i powyżej 50 mm dla włóczki moherowej ozdobnej.

Do zgrubień zalicza się również węzły wiązane na włóczce, natomiast nie zalicza się węzłów wiązanych na przędzy składowej.

Zgrubienia nie dotyczą włóczek ozdobnych, w których występują jako zamierzony efekt zdobniczy, z wyjątkiem węzłów.

b) pocienienia - odcinki włóczki o grubości poniżej połowy jej średniej średnicy, występujące na długości od 15 do 100 mm; liczą się jako jeden błąd. Pocienienia nie dotyczą włóczek ozdobnych pocienianych wg PN-80/P-01728 p. 3. 3.

1.2.4. partie włóczki - wg PN-84/P-04651.

¹⁾ BN-81/7567-02/00, BN-81/7567-02/01 i BN-81/7567-02/02.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg KTM, podbranza 1929.

2.2. Przykład oznaczenia

a) włóczki wełnianej, czesankowej mieszankowej z wełny i włókien syntetycznych (1929-13), jednobarwnej barwionej w surowcu (5) o masie liniowej 125 tex (08), jednokrotnie skręcanej z dwóch nitok (2), o składzie surowcowym 20% moheru i 80% anilany (21), liczbie kontrolnej (2), uzupełniony nazwą handlową włóczki i numerem normy:

1929-135-082-212

WŁÓCZKA MOHEROWA MIESZANKOWA BN-87/7567-02

b) włóczki wełnianej czesankowej mieszankowej z wełny i włókien syntetycznych (1929-13), wielobarwnej z barwionych surowców (7), o masie liniowej 800 tex (01), wielokrotnie nitkowanej z opłotem - ozdobnej (9), o składzie surowcowym 40% moheru i 60% anilany (07), liczbie kontrolnej 7 (7), uzupełniony nazwą handlową włóczki i numerem normy:

1929-137-019-077

WŁÓCZKA MOHEROWA OZDOBNA BN-87/7567-02

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania i badania. Partia włóczki przeznaczona do odbioru powinna być jednolita, bez zabrudzeń i zaoliwień.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego
 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)

3.2. Wymagania szczegółowe i metody badań – wg tabl. 1.

Tablica 1. Zestawienie wymagań szczegółowych włóczki moherowej mieszankowej i ozdobnej o masie liniowej wg PN-83/P-01706

Wskaźniki		Włóczka moherowa mieszankowa i ozdobna			Metoda badania wg	
		zawartość moheru, %				
		60-40	39-20	poniżej 20		
Odchylenie masy liniowej legalnej od nominalnej, %, nie więcej niż		± 8 ¹⁾				
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	włóczka moherowa mieszankowa	5			PN-83/P-04653	
	włóczka moherowa ozdobna	-				
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż	włóczka moherowa ozdobna	4 ²⁾			PN-84/P-04654	
	włóczka moherowa mieszankowa	5,0	5,5	6,0		
Odporność wybarwienia na, stopień	światło sztuczne ³⁾	zmiana barwy	kolory jasne 3-4 kolory ciemne 4-5		PN-68/P-04943	
	wodę	zmiana barwy	kolory jasne 4 kolory ciemne 3-4		PN-63/P-04910	
		zabrudzenie bieli tkaniny bawełnianej	3-4			
	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	4	3-4		PN-71/P-04013
		zabrudzenie bieli tkaniny bawełnianej	3			
	pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	3-4			PN-87/P-04912 metoda 1
		zabrudzenie bieli tkaniny bawełnianej	3-4			
	ropuszczalniki organiczne	zmiana barwy	3-4			FN-73/P-04923 metoda 1
		zabrudzenie bieli tkaniny bawełnianej	3-4			
	tarcie suche ⁴⁾	zabrudzenie bieli tkaniny bawełnianej	3-4			PN-63/P-04908
<p>1) Przekroczenie dopuszczalnej tolerancji kwalifikuje włóczękę do jakości drugiej, bez względu na wartość pozostałych wskaźników.</p> <p>2) Dla włóczki przeznaczonej do robót ręcznych dopuszcza się siłę zerwania – nie mniej niż 600 cN.</p> <p>3) Dla włóczek o kolorach: beż, brąz i zieleń dopuszcza się wartość wskaźnika 3 stopnie.</p> <p>4) Dla włóczek o kolorze czarnym dopuszcza się wartość wskaźnika 3 stopnie.</p> <p>Wyniki badań w zestawieniu z wartościami liczbowymi podanymi w tabelicy należy interpretować zgodnie z PN-70/N-02120 p. 3.3.2 metoda Z.</p>						

3.3. Wyznaczanie liczby błędów włóczki. Liczbę błędów należy wyznaczyć przez nawinięcie 2000 m włóczki na dowolnym przyrządzie nad kontrastowym tłem, z prędkością umożliwiającą spostrzeżenie, zakwalifikowanie i zarejestrowanie błędu.

Ustaloną liczbę błędów należy odnieść do długości 500 m jako jednostki przeliczeniowej.

Dopuszcza się określenie liczby błędów włóczki na długości nie mniejszej niż 500 m – w szczególnych przypadkach, uzasadnionych ekonomicznie.

W przypadkach spornych, błędy należy wycinać i dokumentować umieszczając je na kartonie o barwie kontrastowej.

3.4. Stopnie jakości

3.4.1. Podstawy stopniowania. We włóczce spełniającej wymagania podane w 3.2 rozróżnia się dwa stopnie jakości – jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów podanych w tabl. 2.

Tablica 2

Błędy		Stopień jakości		Metoda badania wg
		1	2	
Dopuszczalna liczba błędów na długości 500 m	zgrubienia	5	9	3.3
	pocienienia			

3.4.2. Ustalenie stopnia jakości. Stopień jakości włóczki ustala się na podstawie stwierdzonej liczby błędów zgodnie z 3.4.1.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport - wg BN-85/7567-01.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze - wg BN-85/7567-01.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-81/7567-02/00, BN-81/7567-02/01 i BN-81/7561-02/02

- a) uporządkowano i ujednolicono poziom wymagań jakościowych,
- b) zmieniono układ normy łącząc ark. 00, 01 i 02 w jedną normę.

3. Normy i dokumenty związane

PN-83/P-01706 Surowce włókiennicze, półprodukty przędzenia i nitki. System Tex i podstawowy szereg nominalnych mas liniowych włókien chemicznych i nitek pojedynczych

PN-80/P-01728 Wyroby włókiennicze. Nitki ozdobne. Pojęcia i określenia

PN-84/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Pobieranie próbek

BN-85/7567-01 Wyroby włókiennicze. Włóczka wełniana, wełnopodobna, mieszankowa czesankowa

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM. Łódź, Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełnianiskich - Północ 1977

4. Autor projektu normy - mgr inż. Romana Idasz - Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego, Łódź.