

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84 7551-12
	Jedwab wieloskładnikowy teksturowany pneumatycznie	
	Grupa katalogowa 1194	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest jedwab wieloskładnikowy teksturowany pneumatycznie, w którym rdzeń stanowi jedwab poliamidowy, a oplot jedwab wiskozowy i poliestrowy, wytwarzany w przedziale masy liniowej 1200 ÷ 2200 dtex, nawinięty na nawoje krzyżowo-stożkowe i przeznaczony do produkcji włóczki wieloskładnikowej oraz na wyroby dekoracyjne, odzieżowe i inne.

Udział procentowy składników:

jedwab poliamidowy 20%,

jedwab wiskozowy 40%,

jedwab poliestrowy 40%.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1279-210, uzupełnione nazwą i numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia jedwabiu wieloskładnikowego celulozowo-syntetycznego (1279-210), o masie liniowej 2200 dtex, teksturowanego pneumatycznie (-42), barwionego, nawiniętego na nawoje krzyżowo-stożkowe (0-1), jakości pierwszej (1), o liczbie kontrolnej GUS (1):

KTM 1279-210-420-111

JEDWAB WIELOSŁĄDNIKOWY TEKSTUROWANY
PNEUMATYCZNIE BN-84/7551-12

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne. Jedwab w partii przeznaczonej do odbioru powinien spełniać następujące wymagania:

a) nawoje powinny mieć kształt wg PN-81/P-63432 p. 4.1.2.2 i powinny zapewniać dobrą odwijalność jedwabiu;

b) zerwany jedwab powinien być związany trwałym węzłem, a końce nitek nie powinny być dłuższe niż 7 mm; węzły powinny być wyłożone na czołową powierzchnię nawoju;

c) jedwab powinien być czysty, bez zaoliwień i zabrudzeń;

d) jedwab powinien mieć strukturę zapewniającą nieprzesuwanie się nitek składowych;

e) nawoje w partii powinny mieć zbliżony odcień barwy.

3.2. Wymagania szczegółowe — wg tablicy.

Nazwa wskaźnika	Stopień jakości		Metoda badania wg
	1	2	
Odchylenie rzeczywistej masy liniowej od nominalnej, %, nie więcej niż	±6	±7	PN-83/P-04653
Wytrzymałość właściwa w stanie aklimatyzowanym, cN/tex, nie mniej niż	4,0	4,0	PN-79/P-04654
Puszystość, %, nie mniej niż	¹⁾	¹⁾	¹⁾
Liczba węzłów, sztuk/kg, nie więcej niż	3	4	3.5
Odchylenie rzeczywistego udziału procentowego składników od nominalnego, %, nie więcej niż	±4	±4	PN-75/P-04860
Wilgotność rzeczywista w dostawach, %	4 ÷ 7		PN-71/P-04601
¹⁾ Wartości liczbowe zostaną uzgodnione i wprowadzone do tablicy po opracowaniu normy czynnościowej na wyznaczenie puszystości.			

3.3. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii jedwabiu należy stosować następujące rodzaje badań:

a) sprawdzenie opakowania i oznakowania przez oględziny zewnętrzne,

b) sprawdzenie wymagań ogólnych, podanych w 3.1, metodą organoleptyczną,

c) sprawdzenie wymagań szczegółowych, podanych w 3.2, metodami wg 3.2.

Zgłoszona przez Instytut Włókien Chemicznych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 5 stycznia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 18 lipca 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1984 poz. 16)

3.4. Pobieranie próbek — wg PN-73/P-04651.

3.5. Wyznaczanie liczby węzłów. Należy policzyć węzły na powierzchni nawojów w próbce i ich liczbę podzielić przez masę netto próbki.

3.6. Ocena partii. Partię jedwabiu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania dadzą wynik dodatni.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Nawoje jedwabiu wieloskładnikowego teksturowanego pneumatycznie należy układać w pudłach wg PN-74/O-79000 rys. 9 w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem.

4.2. Znakowanie. Na boku pudła należy nakleić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i adres producenta,
- b) oznaczenie wg 2.2,

- c) nominalną masę liniową jedwabiu,
- d) masę brutto i netto w kg,
- e) masę handlową w kg,
- f) kolor,
- g) liczbę nawojów,
- h) numer opakowania,
- i) oznaczenie jakości,
- j) znak kontroli jakości.

4.3. Przechowywanie. Jedwab wieloskładnikowy teksturowany pneumatycznie powinien być przechowywany w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w sposób zabezpieczający go przed wilgocią, nadmiernym wysuszeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

4.4. Transport. Jedwab wieloskładnikowy teksturowany pneumatycznie powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany w warunkach zabezpieczających go przed uszkodzeniem i wilgocią.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Włókien Chemicznych, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-74/O-79000 Opakowania. Nazwy i określenia

PN-71/P-04601 Metody badań surowców, półwyrobów i wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie wilgotności

PN-73/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza. Pobieranie próbek

PN-83/P-04653 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza i kabelek. Wyznaczanie masy liniowej

PN-79/P-04654 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Wyznaczanie wskaźników przy rozciąganiu osiowym statycznym.

PN-75/P-04860 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczenie zawartości włókien w mieszankach wieloskładnikowych

PN-81/P-63432 Maszyny włókiennicze. Nawoje nitek. Terminologia

Kod Towarowo-Materiałowy. Włókna chemiczne. Zjednoczenie Przemysłu Włókien Chemicznych CHEMITEX, Łódź 1979

3. Symbol wg KTM — 1279-210.

4. Autorzy projektu normy — inż. Henryka Ponikowska, Czesława Baranowska, Irena Mossakowska — Zakłady Włókien Chemicznych CHEMITEX-WISKORD, Szczecin; mgr inż. Teresa Marchlewska — Instytut Włókien Chemicznych, Łódź.