

ZŁĄCZA	NORMA BRANŻOWA	BN-80 5261-01
	Złącza do żeliwnych rur bosych	
	Grupa katalogowa 0418	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są złącza do żeliwnych rur bosych,

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Złącza do żeliwnych rur bosych są przeznaczone do stosowania w budownictwie ogólnym i mieszkaniowym przy montażu wewnętrznych instalacji kanalizacyjnych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Wielkości. W odniesieniu do średnic nominalnych rur rozróżnia się następujące wielkości złączy.

50	70	100	125	150
----	----	-----	-----	-----

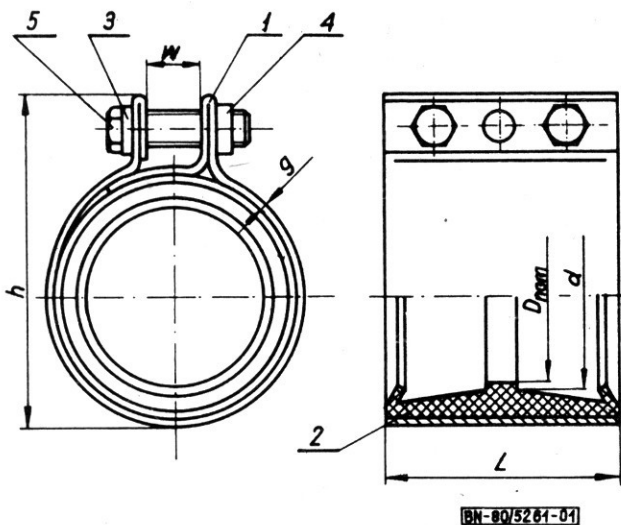
2.2. Przykład oznaczenia złącza wielkości 100:

ZŁĄCZE 100 BN-80/5261-01

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1.

Rozwiązanie konstrukcyjne złącza podano na rysunku przykładowo.



Tablica 1

Średnica nominalna rury D_{nom}	d	g	h_{max}	w	L	Śruba ¹⁾ (poz. 5) wg PN-74/M-82105
50	$56 \pm 0,5$	1	90	18^{+3}	65	M8x35
70	$76 \pm 0,6$		100			M8x40
100	$108 \pm 0,8$		145			M8x45
125	$132 \pm 1,0$	1	175	20^{+5}	100	M10x50
150	$157 \pm 1,0$		200			M10x55

¹⁾ Dla średnic nominalnych 50 i 70 mm dopuszcza się stosowanie wkrętów z łbem walcowym płaskim z gwintem na całej długości wg PN-74/M-82231.

3.2. Materiał i wyszczególnienie części - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał zalecany ¹⁾	Liczba sztuk występująca w kompletnym złączu
1	Obejma	taśma stalowa St2S wg PN-73/H-92327	1
2	Uszczelka	guma Z, 60, 08, 20 wg PN-64/C-94152	1
3	Podkładka z otworami	stal St0S wg PN-72/H-84020	1
4	Podkładka z dwoma otworami gwintowanymi		1
5	Śruba	stal St5 wg PN-72/H-84020	2

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie innych materiałów o własnościach mechanicznych wyższych od zalecanego.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Wyrobów Instalacyjno-Sanitarnych i Grzewczych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Odlewniczych dnia 21 listopada 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 18 lutego 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1981 poz. 3)

3.3. Wykonanie. Wszystkie części metalowe złącza powinny być gładkie, bez zadziorów, pęknięć i ostrych krawędzi. Całość kadrowana.

Dopuszcza się pokrywanie opaski i niegwintowanej podkładki powłoką Fe/Zn12c wg PN-71/H-97005.

Uszczelka gumowa – wykonana metodą wtryskową. Wy pływki powinny być usunięte.

3.4. Montaż. Na odpowiednio przygotowane końcówki odcinków rur (krawędzie stępione) nałożyć uszczelkę gumową, a następnie nasunąć obejmę stalową i dokręcić śruby momentem dokręcającym równym $9 \text{ N} \cdot \text{m}$.

3.5. Szczelność połączenia. Założone prawidłowo złącze na odcinku rur powinno zapewniać szczelność połączenia przy ciśnieniu równym $0,3 \text{ MPa}$.

3.6. Cechowanie. Na złączu w miejscu widocznym powinny być umieszczone w sposób trwały następujące znaki:

- a) znak wytwórni,
- b) znak liczbowy wielkości złącza i numer normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Złącza kompletne jednej wielkości należy pakować w sztywne pudełka z tektury falistej wg PN-68/P-50527, wyłożone wewnątrz papierem antykorozyjnym 5 PN-76/P-50450. Masa brutto opakowania z tektury falistej nie powinna przekroczyć 20 kg .

Na każdym opakowaniu należy umieścić nalepkę zawierającą co najmniej:

- a) oznaczenie wg 2.2,
- b) nazwę lub znak wytwórcy,
- c) liczbę złączy w opakowaniu,
- d) datę produkcji,
- e) znak KJ.

4.2. Przechowywanie. Złącza należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i zabezpieczonych od wpływów atmosferycznych oraz czynników agresywnych.

4.3. Transport złączy powinien odbywać się krytymi środkami transportu. W czasie transportu opakowania ze złączami powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem się w celu uniknięcia uszkodzeń.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.3 i 3.6),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie materiału (3.2),
- d) sprawdzenie montażu (3.4),
- e) sprawdzenie szczelności (3.5).

5.2. Partia. W skład partii wchodzi wyroby jednego oznaczenia. Liczność partii – w granicach $151 \div 10\,000$ sztuk.

5.3. Poziom kontroli – specjalny S-4 wg PN-79/N-03021.

5.4. Wadliwość dopuszczalna – $w_2 = 2,5\%$.

5.5. Wybór i stosowanie planów badania – plan jedno-stopniowy tabl. 2-A wg PN-79/N-03021.

5.6. Opis badań

5.6.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem.

5.6.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z wymaganiami normy należy przeprowadzać za pomocą uniwersalnych narzędzi pomiarowych.

5.6.3. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzać na podstawie zaświadczenia kontroli technicznej wytwórcy stwierdzającego zgodność użytych materiałów z wymaganiami niniejszej normy.

5.6.4. Sprawdzenie montażu należy przeprowadzać na próbkach pobranych z partii przed przystąpieniem do produkcji seryjnej złącza oraz po każdorazowym wprowadzeniu zmian konstrukcyjnych lub zmian oprzyrządowania – na zgodność z wymaganiami wg 3.4.

5.6.5. Sprawdzenie szczelności na zgodność z wymaganiami wg 3.5 należy przeprowadzać na zamontowanym złączu na rurach zgodnie z 3.4.

Sposób badania szczelności złącza pozostawia się do decyzji wytwórcy, przy czym powinien on eliminować powstawanie sił osiowych podczas wykonywania próby.

5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Do każdej partii złączy wytwórca powinien załączyć zaświadczenie zawierające następujące dane:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) liczbę złączy,
- d) stwierdzenie zgodności wykonania z niniejszą normą,
- e) datę i numer wystawienia zaświadczenia,
- f) podpis i pieczęć odbierającego.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ ZŁĄCZY NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia uznana za niezgodną z wymaganiami niniejszej normy może być przez dostawcę przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań.

Badania powtórne są ostateczne.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-
-Rozwojowy Wyrobów Instalacyjno-Sanitarnych i Grzew-
czych, Radom,

2. Normy związane

PN-64/C-94152 Guma na artykuły techniczne, Wymagania
i badania techniczne

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej ja-
kości ogólnego przeznaczenia, Gatunki

PN-73/H-92327 Taśma walcowana na zimno ze stali nisko-
węglowej

PN-71/H-97005 Ochrona przed korozją, Elektrolityczne
powłoki cynkowe

PN-74/M-82105 Śruby ze łbem sześciokątnym z gwintem na
całej długości

PN-74/M-82231 Wkręty ze łbem walcowym płaskim z
gwintem na całej długości

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości, Kontrola
odbiorcza według oceny alternatywnej, Plany badania

PN-76/P-50450 Papiery i kartony antykorozyjne

PN-68/P-50527 Tektury faliste

3. Symbol wg SWW - 0656-9.

4. Autorzy projektu normy - Andrzej Piotrowski, Ry-
szard Żupnik,

5. Wydanie 2 - stan aktualny; listopad 1983 r. ; uaktual-
niono normy związane.