

UKD 621.798.13

OPAKOWANIA METALOWE	N O R M A B R A N Ż O W A	
	Opakowania transportowe metalowe Bębny bez obręczy	
	BN-87 5046-02	
	Zamiast BN-76/5046-02	
Grupa katalogowa 0582		

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są bębny bez obręczy kategorii 2 i 3 wg PN-86/O-79601.

2. Kategorie, rodzaje odmiany — wg PN-86/O-79601.

3. Typy. W zależności od sposobu zamykania różnią się następujące typy bębnow:

— z wiekiem zdejmowanym (rys. 1) — 1,

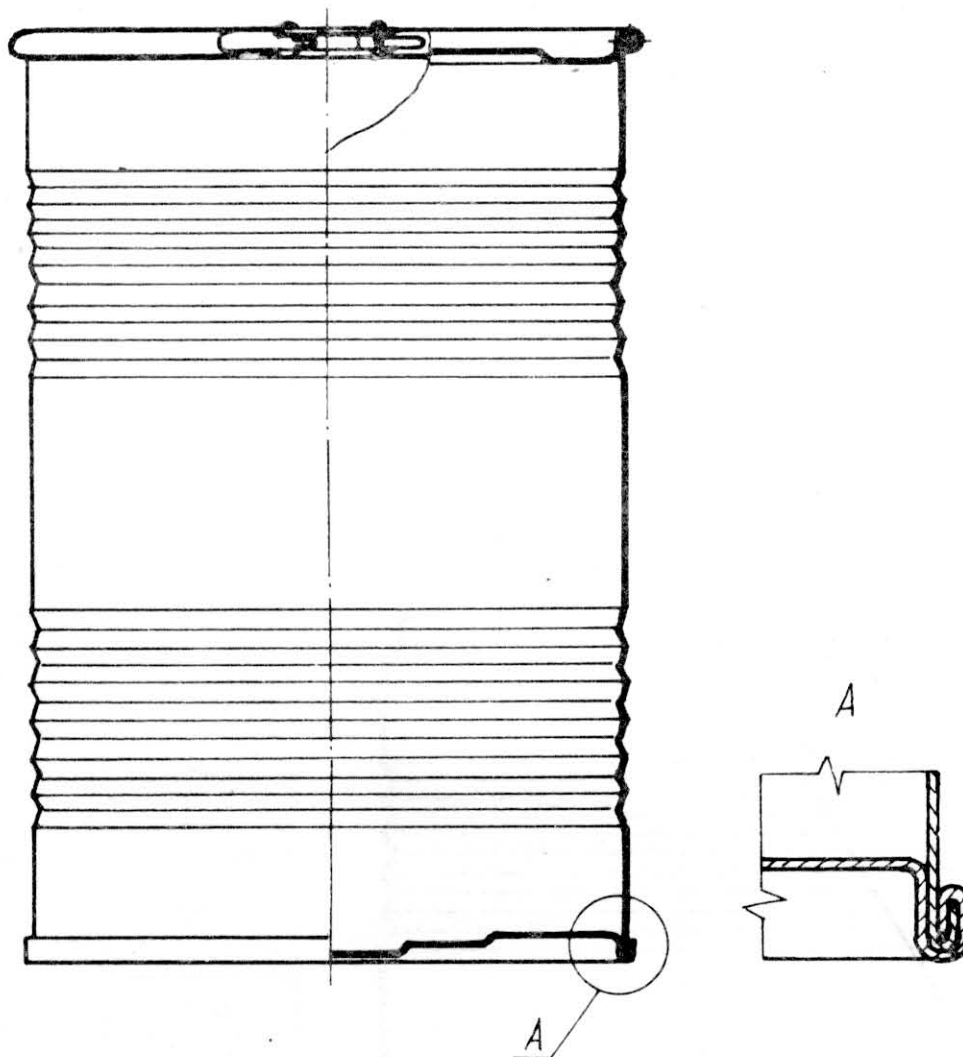
— z wiekiem stałym, z otworem zamykanym wieczkiem (rys. 2) — 2,

— z wiekiem zamykanym na stałe po napełnieniu bębna (rys. 3) — 3.

4. Postacie. W zależności od wzmocnienia pobocznic różnią się następujące postacie bębnow:

— bębny wzmocnione rowkami na pobocznicach — 1,

— bębny bez rowków wzmacniających — 2.



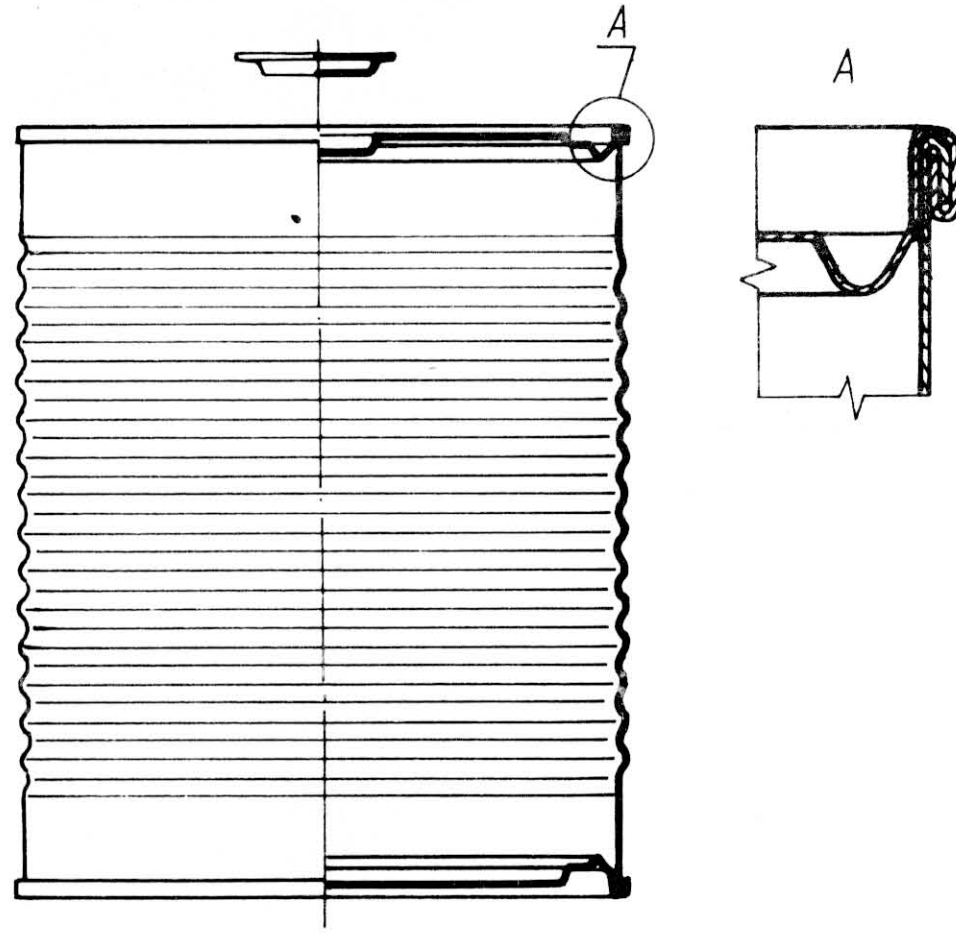
BN-87/5046-02-1

Rys. 1

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

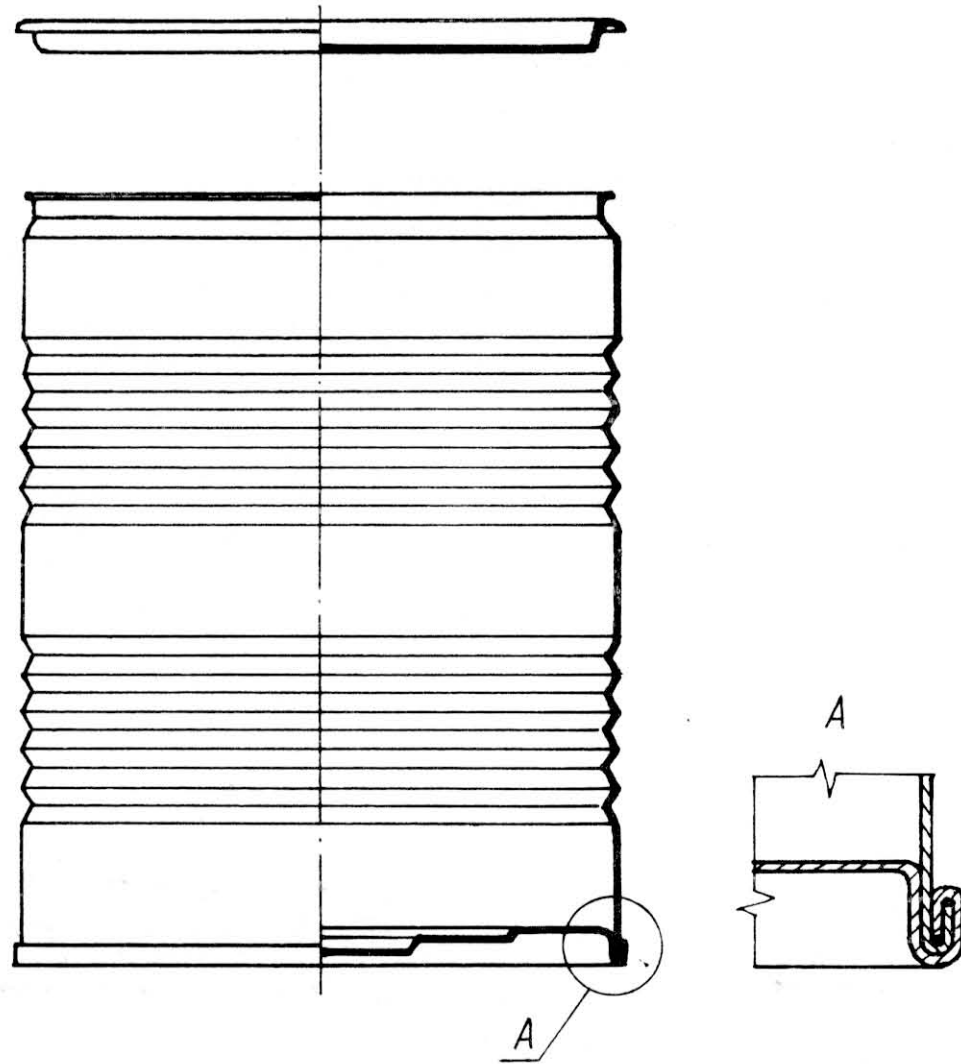
Informacja

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 15 maja 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1987, poz. 22)



BN-87/5046-02-2

Rys. 2



BN-87/5046-02-3

Rys. 3

5. Przykład oznaczenia bębna bez obręczy, kategorii 3 — do przewożenia materiałów pozostałych (3), rodzaju 1 — bez powłoki ochronnej (1), odmiany 2 — wielokrotnego użycia (2), typu 1 — z wiekiem zdejmowanym (1), postaci 2 — bez rowków wzmacniających (2), pojemności 30 l:

BĘBEN BEZ OBRĘCZY 3-1-2-1-2-30

BN-87/5046-02

6. Wymiary — bębnów typu 1, postaci 1 i 2 wg tabl. 1.

Tablica 1

Pojemność nominalna	Maksymalna zewnętrzna	średnica bębna	Wysokość bębna	
1	mm			
20	294	+0 -5	400	±20
25	320		400	
30			400	
40			400	
50	400		465	
60			571	
80			680	
80			643	
100	484		643	
160	600		643	
200			800	
250			1000	

Bębny typu 2, postaci 1 — wg tabl. 2.

Tablica 2

Pojemność nominalna	Maksymalna zewnętrzna	średnica bębna	Wysokość bębna	
1	mm			
50	400	+0 -5	465	±20
60			571	
80			643	
100	484		800	
160			643	
250			1000	

Dopuszcza się bębny o wysokości 800 ± 20 mm i maksymalnej średnicy zewnętrznej 500^{+0}_{-5} mm do przewożenia lepiku i asfaltu w obrocie krajowym.

Bębny typu 2, postaci 2 wg tabl. 3.

Bębny typu 3, postaci 1 — wg tabl. 4.

W przypadkach uzasadnionych, po uzgodnieniu między wytwórcą i odbiorcą, dopuszcza się inne wymiary bębnów wg szeregu wymiarowego opakowań.

Tablica 3

Pojemność nominalna	Maksymalna średnica zewnętrzna bębna		Wysokość bębna	
1	mm			
50	400	+0 -5	465	±20
60			571	
80			760	
80			380	
100	484	643		

Tablica 4

Pojemność nominalna	Maksymalna średnica zewnętrzna bębna		Wysokość bębna	
1	mm			
25	320	+0 -5	400	±20
30				

7. Materiał. Blacha stalowa wg PN-81/H-92121, PN-81/H-92131, PN-76/H-92201, pręt okrągły wg PN-75/H-93200/00, drut wg PN-67/M-80026, nity wg PN-70/M-82952. Grubość blachy do 1,0 mm wg uzgodnień między wytwórcą i odbiorcą.

8. Wykonanie. Pobocznica bębna powinna być łączona na pojedynczą zakładkę przez zgrzewanie liniowe. Dno i wieko stałe powinny być łączone z pobocznicą przez zawinięcie na podwójną zakładkę. Konstrukcja wieka zdejmowanego powinna zapewniać szczelne zamknięcie bębna typu 1 i powinna być uzgodniona z odbiorcą. Rowki wzmacniające wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej. Po uzgodnieniu między wytwórcą i odbiorcą dopuszcza się bębny odmiany 1, bez rowków wzmacniających.

9. Powłoki ochronne. Grubość powłoki lakierowej — minimum 20 μm . Grubość powłoki cynkowej — minimum 13 μm .

10. Odporność na uderzenia przy swobodnym spadku. Bębny bez obręczy mające zastosowanie do materiałów o gęstości do $1,2 \text{ kg/dm}^3$, powinny być poddane spadkowi z wysokości 0,6 m dla bębnów kategorii 2 i 0,4 m dla bębnów kategorii 3.

Dla materiałów o gęstości powyżej $1,2 \text{ kg/dm}^3$ wysokość spadku w metrach powinna być równa tej gęstości pomnożonej przez współczynnik:

0,5 — dla kategorii 2,

0,33 — dla kategorii 3.

11. Szczelność. Bębny o grubości blachy do 0,5 mm powinny być szczelne przy ciśnieniu wewnętrznym powietrza 10 kPa, a bębny z blachy o grubości powyżej 0,5 ÷ 1,0 mm powinny być szczelne przy ciśnieniu wewnętrznym powietrza 20 kPa.

12. Pakowanie, przechowywanie i transport — wg PN-86/O-79601. Dopuszcza się 2 warstwy bębnów w czasie ładowania i składowania.

13. Sprawdzenie grubości powłoki lakierowanej — wg PN-74/C-81515. Sprawdzenie grubości powłoki cynkowej — wg PN-74/M-77601.

14. Pozostałe wymagania i badania — wg PN-86/O-79601.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/5046-02

- a) wprowadzono nowy podział na typy i postacie,
- b) wprowadzono wymagania i badania dotyczące odporności bębnow na uderzenia przy swobodnym spadku,
- c) wprowadzono bęben typu 2, postać 2, pojemności 80 l i maksymalnej średnicy zewnętrznej 380 mm,
- d) wyeliminowano bębny typu 6, postać 2 (hoboki),
- e) wyeliminowano „Postanowienia przejściowe”.

3. Normy związane

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości powłok

PN-81/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

PN-81/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości

PN-76/H-92201 Blachy stalowe walcowane na zimno. Wymiary

PN-75/H-93200/00 Walcówka i pręty stalowe okrągłe walcowane na gorąco. Wymiary

PN-74/M-77601 Sprzęt gospodarstwa domowego. Ocynkowane wyroby z blachy stalowej. Ogólne wymagania i badania

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-70/M-82952 Nity z łbem kulistym

PN-86/O-79601 Opakowania transportowe metalowe. Bębny. Ogólne wymagania i badania

4. Symbol wg SWW — 0655-5.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Kazimierz Jurkiewicz.

6. Zastosowanie bębnow bez obręczy — wg tablicy.

Zastosowanie bębnow bez obręczy

Typ	Kategoria	Pojemność nominalna, l											Główne zastosowanie	
		20	25	30	40	50	60	80	100	160	200	250		
		Rodzaj												
1	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	barwniki
		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	poliacetylen winylu, kopolimery
2	3								1	1			asfalt	
									1	1			lepik	
										5				kalafonia
	2					5				5	5	5	soda	
						1	1	1					karbid	
						3	3	3						
3	2		5	5									pył cynkowy	
			5	5									chlorek cynku	
	3		5	5									koncentraty stalowe	