

TRZCINA I WYROBY TRZCINIARSKIE	NORMA BRANŻOWA	BN-69 6756-05
	Maty z trzciny pospolitej	
	Grupa katalogowa VII 15	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są maty z trzciny pospolitej¹⁾ wykonane maszynowo.

1.2. Określenia - wg BN-69/6700-01 i BN-69/6750-08.

1.3. Normy związane

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

PN-60/P-96020 Papiery i kartony pakowe asfaltowane

BN-69/6750-08 Wyroby z trzciny pospolitej. Podział, nazwy i określenia

BN-69/6750-09 Trzcina pospolita. Wymagania i badania

BN-69/6756-04 Płyty z trzciny pospolitej

BN-69/6700-01 Trzcina pospolita. Podział, nazwy i określenia

BN-64/7596-05 Szmurek snopowiązałkowy

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**2.1. Podział**

2.1.1. Rodzaje. W zależności od sposobu wykonania rozróżnia się w każdym typie 2 rodzaje mat:

maty ściskane - Sc,
maty ażurowe - Aż.

2.1.2. Typy. W zależności od cech strukturalnych trzciny pospolitej stosowanej do produkcji mat rozróżnia się 2 typy mat:

maty przemysłowe - M-P,
maty dekoracyjne - M-D.

2.1.3. Klasy jakości. W każdym rodzaju mat rozróżnia się 2 klasy jakości: I i II.

2.2. Przykład oznaczenia maty M-P typu przemysłowego, rodzaju Sc (ściskana), długości 500 cm, szerokości 200 cm i I klasy jakości.

MATA Z TRZCINY POSPOLITEJ M-P-Sc-500X200-I
BN-69/6756-05

¹⁾ (*Phragmites communis Trin*)

3. WYMAGANIA**3.1. Materiał**

3.1.1. Trzcina pospolita. Do produkcji mat należy stosować łodygi trzciny pospolitej według wymagań ogólnych podanych w BN-69/6750-09 i wymagań szczegółowych wg tabl. 1. Stosowanie łodyg zaparzonych, zbutwiałych lub spleśniałych jest niedopuszczalne.

Tablica 1

Cechy łodyg trzciny pospolitej	Klasy jakości mat	Typy mat			
		M-P		M-D	
		rodzaje mat			
		Sc	Aż	Sc	Aż
największa dopuszczalna liczba sztuk łodyg wadliwych na 1 m maty					
Z pochwą liściową	I	nie normalizuje się		nie dopuszcza się	
	II				
Z bocznymi odrostami	I	2		nie dopuszcza się	
	II	10		2	
Krzywe	I	2		nie dopuszcza się	
	II	10		2	
Zgniecionne	I	3			
	II	6			
Wieloletnie, niedojrzałe, z otworami poowadzi	I	3		nie dopuszcza się	
	II	6			
Barwa	I	jednolita na całej powierzchni			
	II	dopuszcza się łodygi o niejednorodnej barwie	dopuszcza się łodygi o barwie zbliżonej do jednolitej		
Grubość	nie mniejsza niż 4 mm i nie większa niż 12 mm; w macie łodygi powinny być jednakowej grubości; dopuszcza się zróżnicowanie łodyg pod względem ich grubości				
	I	±2 mm		±1 mm	
	II	±3 mm		±2 mm	

Centralne Biuro Studiów i Projektów Przemysłu Drobnej Drobprojekt
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości dnia 19 listopada 1969 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1970 r.
(Mon. Pol. nr 3/1970 poz. 31)

3.1.2. Drut - wg PN-67/M-80026, ocynkowany (pb), normalnej dokładności (II), niskiej wytrzymałości (Na) i średnicy:

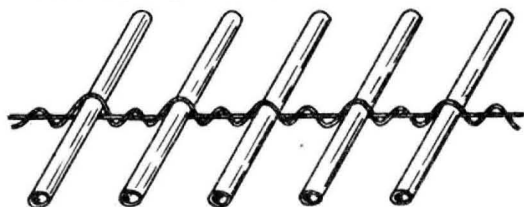
drut prowadzący $0,7 \pm 1,1$ mm,

drut ściegu okrętkowego lub skrętkowego $0,4 \pm 0,6$ mm.

Do produkcji mat typu M-D dopuszcza się inny materiał do łączenia łodyg.

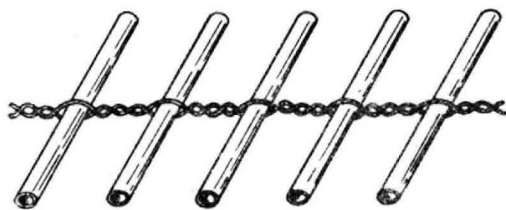
3.2. Wykonanie. Maty z trzciny pospolitej należy wykonywać układając równomiernie łodygi trzciny - równoległe, naprzemianlegle odziomkami i wierzchołkami. Odległość między sąsiednimi łodygami zależy od rodzaju maty.

Tkanie mat wykonuje się przez łączenie łodyg trzciny drutami prowadzącymi ze ściegiem okrętkowym wg rys. 1 lub bez drutów prowadzących ściegiem skrętkowym wg rys. 2.



6756-05-1

Rys. 1



6755-05-2

Rys. 2

Druty prowadzące ze ściegiem okrętkowym lub druty ściegów skrętkowych powinny przebiegać w równych odstępach, równoległe do podłużnych krawędzi maty i powinny łączyć łodygi trzciny.

W macie typu M-P końce drutów prowadzących i ściegu okrętkowego lub ściegu skrętkowego maty powinny być skrecone ze sobą.

Łodygi powinny być połączone drutami tak, aby nie przesuwaly się.

Struktura rurkowata łodyg trzciny powinna być zachowana.

3.3. Wymiary mat typu M-P - wg tabl. 2.

3.4. Wygląd. Mata powinna mieć równą powierzchnię z pełnym ściegiem, krawędzie obcięte prostopadłe do długości łodyg, bez ubytków. Nie powinna mieć złamań, nacięć ani postrzępień.

3.5. Wilgotność - do 18%.

3.6. Pozostałe wymagania dotyczące mat typu M-P, takie jak: nasiąkliwość i higroskopijność ustala się wg żądań odbiorcy podanych w zamówieniu uzgodnionym pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Pakowanie mat typu M-P. Matę należy zwinąć w rolkę i związać końcami drutów prowadzących lub drutem ściegu skrętkowego. Rolkę maty należy pakować na czołach, na szerokość 25 ± 30 cm w papier dwuwarstwowy sklepany asfaltem, odmiany 2 i gramatury podłoża 60 g/m^2 wg PN-60/P-96020 i związać sznurkiem snopowiązałkowym wg BN-64/7596-05. Sposób opakowania rolki maty podano na rys. 3 na str. 3.

Do obrotu krajowego, dopuszcza się rolki mat bez opakowania.

4.1.2. Pakowanie mat typu M-D. Matę należy zwinąć w rolkę i związać w dwóch miejscach sznurkiem snopowiązałkowym wg BN-64/7596-05. Związaną rolkę należy całą opakować w papier pakowy podany w 4.1.1 i związać sznurkiem snopowiązałkowym.

4.1.3. Znakowanie. W partii mat typu M-P do każdej piętnastej maty, a w partii mat typu M-D do każdej maty należy przymocować drutem, sznur-

Tablica 2

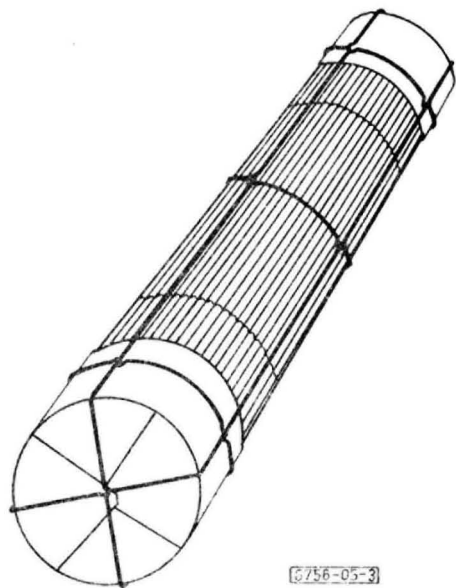
Rodzaj	Długość	Szerokość	Odległości		
			skrajnych drutów prowadzących lub skrajnych ściegów skrętkowych od krawędzi maty	między drutami prowadzącymi lub ściegami skrętkowymi	między łodygami trzciny
cm			mm		
Sc	715; 625; 500; 455; 420; 336; odchyłka	240; 220; 200; 180; 160; 140; odchyłka	10 odchyłka ± 1	10 lub 20 odchyłka ± 1	na styk do 2
Aż	± 3	± 1			powyżej 2 do 12, jednakowe w macie - określone przez odbiorcę

Dopuszcza się inne wymiary długości i szerokości mat według uzgodnień odbiorcy z dostawcą.

Wymiarów mat dekoracyjnych nie normalizuje się.

kiem lub przykleić zawieszkę z kartonu z napisem wykonanym w sposób trwały zawierającym następujące dane:

- a) do obrotu krajowego:
znak lub nazwę producenta,
wymiary długości i szerokości w cm,
oznaczenie wg 2.2,
cenę za 1 m² lub za jedną rolkę maty,
- b) na eksport - wg wymagań odbiorcy.



Rys. 3

4.2. Przechowywanie. Maty należy przechowywać w rolkach, oddzielnie według sortymentów i w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem, zaparzeniem, zapleśnieniem i zamoknięciem.

4.3. Transport. Maty w rolkach należy przewozić środkami transportu krytymi lub okrywanymi. Pomieszczenie ładowne środka transportu powinno być czyste i bez wystających ostrych części (gwoździ, śrub i haków). W przypadku przewożenia mat koleją, pojemność ładowna wagonu powinna być w pełni wykorzystana.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie materiałów i wykonania mat (3.1, 3.2.),
- b) sprawdzenie wymiarów mat (typu M-P wg 3.3 a typu M-D z wymaganiami odbiorcy),
- c) sprawdzenie wilgotności (3.5),
- d) sprawdzenie innych wymagań (3.6).

5.2. Partia mat - wg BN-69/6756-04.

5.3.2. Pobieranie próbek - wg BN-69/6756-04 tabl. 4 kol. 2.

5.4. Opis badań - wg BN-69/6756-04.

5.5. Ocena wyników badań. Partię mat należy uznać za zgodną z wymaganiami norm, jeżeli wszystkie badania wymienione w 5.1 dały wyniki zgodne z wymaganiami podanymi w rozdz. 3 i 4 w zakresie danego typu, rodzaju i klasy jakości.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/6756-05

Według Systematycznego Wykazu Wyrobów (SWW) maty z trzciny pospolitej podzielone według ich przeznaczenia obejmują następujące symbole:

1776 - 111 - maty izolacyjne,

1776 - 112 - maty podtynkowe,

1776 - 113 - maty ogrodnicze,

1776 - 114 - maty dekoracyjne,

1776 - 119 - maty z trzciny pospolitej pozostałe.