

SPRZĘT SPORTOWY I TURYSTYCZNY	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-81</b> <b>8444-17.04</b>
	Gumowy sprzęt pływacki <b>Czepki kąpielowe</b> Oznaczenie, wymagania i błędy	
	Grupa katalogowa 1064	

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są gumowe czepki kąpielowe.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podstawowy podział i oznaczenie** — wg KTM podbranża (1377-12), uzupełniony nazwą wyrobu, nazwą handlową, wielkością i numerem normy.

**2.2. Rodzaje.** W zależności od wykonania zewnętrznej powierzchni czepka rozróżnia się rodzaje oznaczane na dziesiątym miejscu wg KTM:

- 2 — płaskie o powierzchni nierozwiniętej,
- 3 — ozdobne o powierzchni rozwiniętej wypukłej,
- 4 — ozdobne o powierzchni nierozwiniętej dodatkowo zdobionej, np. sztucznymi włosami,
- 9 — ozdobne o powierzchni moletowanej.

**2.3. Wielkości.** W zależności od wymiarów rozróżnia się trzy wielkości czepków kąpielowych oznaczonych literami:

- M — mały,
- S — średni,
- D — duży.

**2.4. Przykład oznaczenia sprzętu pływackiego gumowego** (1377-12), czepka kąpielowego (4), ósme miejsce wolne (0), dziewiąte miejsce wolne (0), o powierzchni rozwiniętej wypukłej (3), specyfikacji (28), cyfrze kontrolnej (1), wielkości średniej (S), o nazwie handlowej "Narcyz":

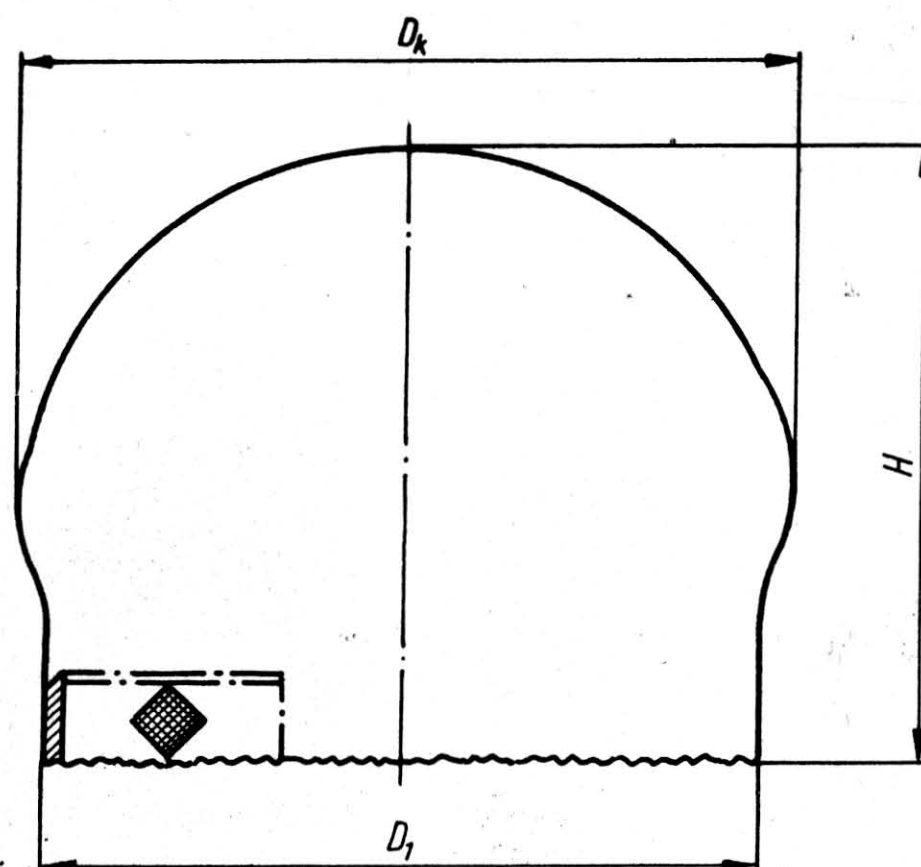
KTM 1377-124-003-281

CZEPEK KĄPIELOWY NARCYZ S BN-81/8444-17.04

## 3. WYMAGANIA

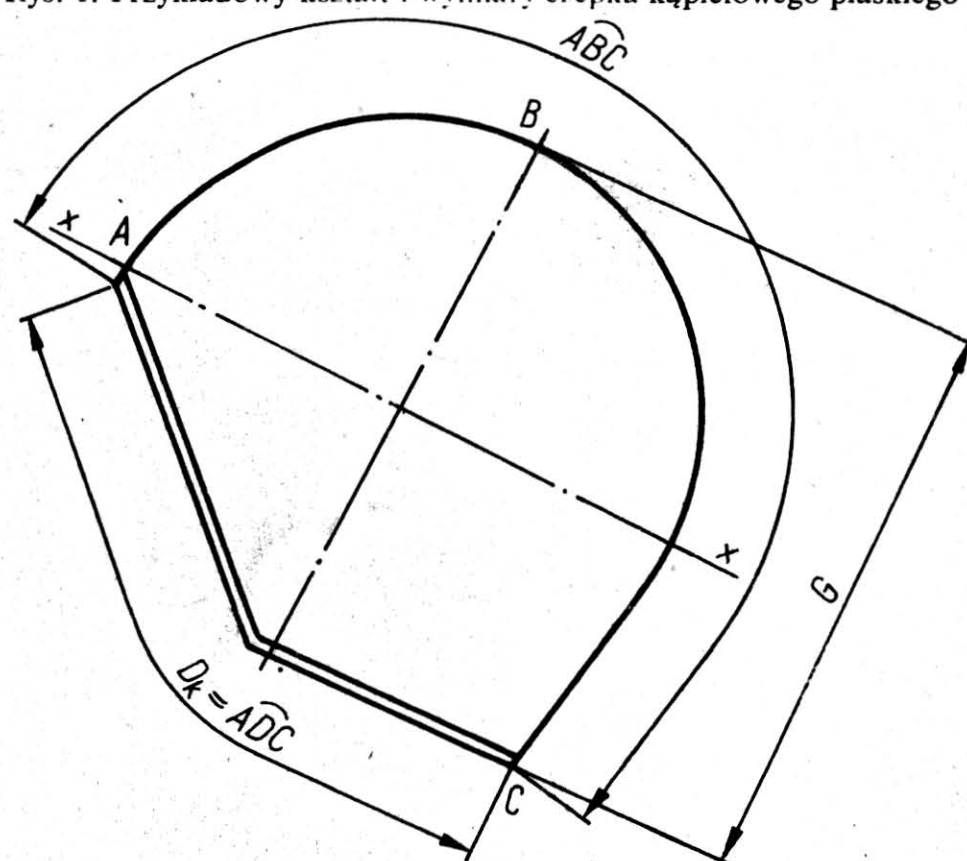
**3.1. Kształt** — wg obowiązującej dokumentacji i zatwierdzonych wzorców.

Przykładowy kształt — wg rys. 1 i 2.



BN-81/8444-17.04-1

Rys. 1. Przykładowy kształt i wymiary czepka kąpielowego płaskiego



BN-81/8444-17.04-2

Rys. 2. Przykładowy kształt i wymiary czepka kąpielowego ozdobnego

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego „Stomil” dnia 13 października 1981 r.  
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 23/1981 poz. 90)

## 3.2. Wymiary

- a) dla czepków płaskich — wg rys. 1 i tabl. 1,  
b) dla czepków ozdobnych — wg rys. 2 i tabl. 2.

## 3.3. Wymagania fizyczne dotyczące gumy na czepki

— wg tabl. 3.

Tablica 1

Symbol wielkości	$D_k \pm 10$	$D_1 \pm 10$	$H \pm 10$	Wielkość czepka w zależności od obwodu głowy wg PN-73/P-84504
	mm			
1	2	3	4	5
M	222	185	195	480 ÷ 530
S	238	203	200	500 ÷ 590
D	250	210	210	520 ÷ 610

Tablica 2

Symbol wielkości	$D_k \pm 10$	Głębokość złożonego czepka $G \pm 5$	Wymiar po łuku $ABC \pm 10$	Obwód po linii $x - x \pm 10$	Wielkość czepka w zależności od obwodu głowy wg PN-73/P-84504
	mm				
1	2	3	4	5	6
M	230	225	360	510	480 ÷ 530
S	255	235	370	530	500 ÷ 590
D	280	245	380	550	520 ÷ 610

Tablica 3

Wymagania		Metody badań wg BN-81/8444-17.00 p. 5	
1		2	
a) Wytrzymałość na rozciąganie, MPa, co najmniej	16	PN-71/C-04205	
b) Wydłużenie w chwili zerwania, %, co najmniej	700	PN-71/C-04205	
c) Wytrzymałość na rozdzieranie, MN/m, co najmniej	0,03	PN-73/C-04254	
d) Odporność na przyspieszone starzenie cieplne w powietrzu, w temperaturze 70 °C, po 72 h, %, najwyżej	$SC_{Rr}$ 30 $SC_{\epsilon r}$ 20	PN-72/C-04216	
e) Odporność na działanie roztworu chlorku sodowego 246 g/l, po 72 h działania w temperaturze 20 °C, %, najwyżej	$\Delta R_r$ 70 $\Delta \epsilon_r$ 70	PN-74/C-04236	
f) Odporność na działanie 0,25 % roztworu $CuSO_4$ w temperaturze 30 °C, po 4 h <sup>1)</sup>	nie dopuszcza się rażącej zmiany odcienia barwy	BN-81/8444-17.00 p. 5.4.1	
Badania wg tabl. 3 wykonuje producent na półfabrykatkach.			
1) W przypadku stwierdzenia rażącej zmiany odcienia barwy, partię czepków należy zakwalifikować do niższego gatunku.			

**3.4. Wygląd zewnętrzny.** Czepki kąpielowe powinny charakteryzować się estetycznym wyglądem. Powierzchnia czepków powinna być bez uszkodzeń mechanicznych, jak: naderwania, pęknięcia, dziury. Nie dopuszcza się zabrudzeń klejem.

**3.5. Szczelność czepka.** Czepek nie powinien przepuszczać wody podczas kąpieli.

**3.6. Niedopuszczalne błędy wykonania** — wg tabl. 4.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-81/8444-17.00 rozdz. 4.

#### 5. BADANIA

Badania — wg BN-81/8444-17.00 rozdz. 5.

Tablica 4

Lp.	Nazwa błędu	Gatunek	
		I	II
1	2	3	4
1	Odchylenia w kształcie deseni spowodowane przez zmiany powierzchni formy występujące w czasie produkcji	więcej niż 3 elementy wzoru na powierzchni większej niż $\frac{1}{3}$ powierzchni wzoru	na powierzchni większej niż $\frac{1}{3}$ powierzchni wzorów
2	Prześwity o grubości przekraczającej $\frac{1}{3}$ grubości czepka o średnicy powyżej	3 mm	4 mm
3	Nie wypadające wtrącenia składników mieszanki o średnicy do 1 mm, sztuk, nie więcej niż	3	6
4	Niedoklejenie paska uszczelniającego	nie dopuszcza się	

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”, Łódź.

**2. Normy związane**

PN-73/P-84504 Wyroby konfekcyjne. Wielkości odzieży  
BN-81/8444-17.00 Gumowy sprzęt pływacki. Postanowienia ogólne

Pozostałe normy związane podano w tabl. 3.

**3. Symbol wg SWW** — 1377-124.

**4. Autor projektu normy** — mgr inż. Barbara Nowak, Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”.