

KAUCZUKI SYNTEZYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-81
	Formy do wulkanizacji wzorcowych mieszanek gumowych	6031-09
		Grupa katalogowa 1069

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są formy A, B, C do wulkanizacji wzorcowych mieszanek gumowych przeznaczonych do oznaczania własności fizykomechanicznych badanych kauczuków.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od oznaczanej własności i związanym z tym kształtem próbki do badań, rozróżnia się trzy formy do wulkanizacji próbek, które oznaczają się kolejnymi dużymi literami alfabetu łacińskiego: A, B i C.

Formę A należy stosować do wulkanizowania płytki z wzorcowej mieszanki gumowej przeznaczonej do wycinania próbek w kształcie wiosełki, do oznaczania mechanicznych własności przy rozciąganiu metodą wg PN-74/C-04205.

Formę B należy stosować do wulkanizowania płytki z wzorcowej mieszanki gumowej przeznaczonej do wycinania próbek w kształcie pierścienia, do oznaczania mechanicznych własności przy rozciąganiu metodą wg PN-71/C-04205.

Formę C należy stosować do wulkanizowania wzorcowej mieszanki gumowej w kształcie krążków przeznaczonych do oznaczania twardości metodą wg PN-80/C-04238 i elastyczności - metodą wg PN-71/C-04255.

2.2. Przykład oznaczenia formy A:

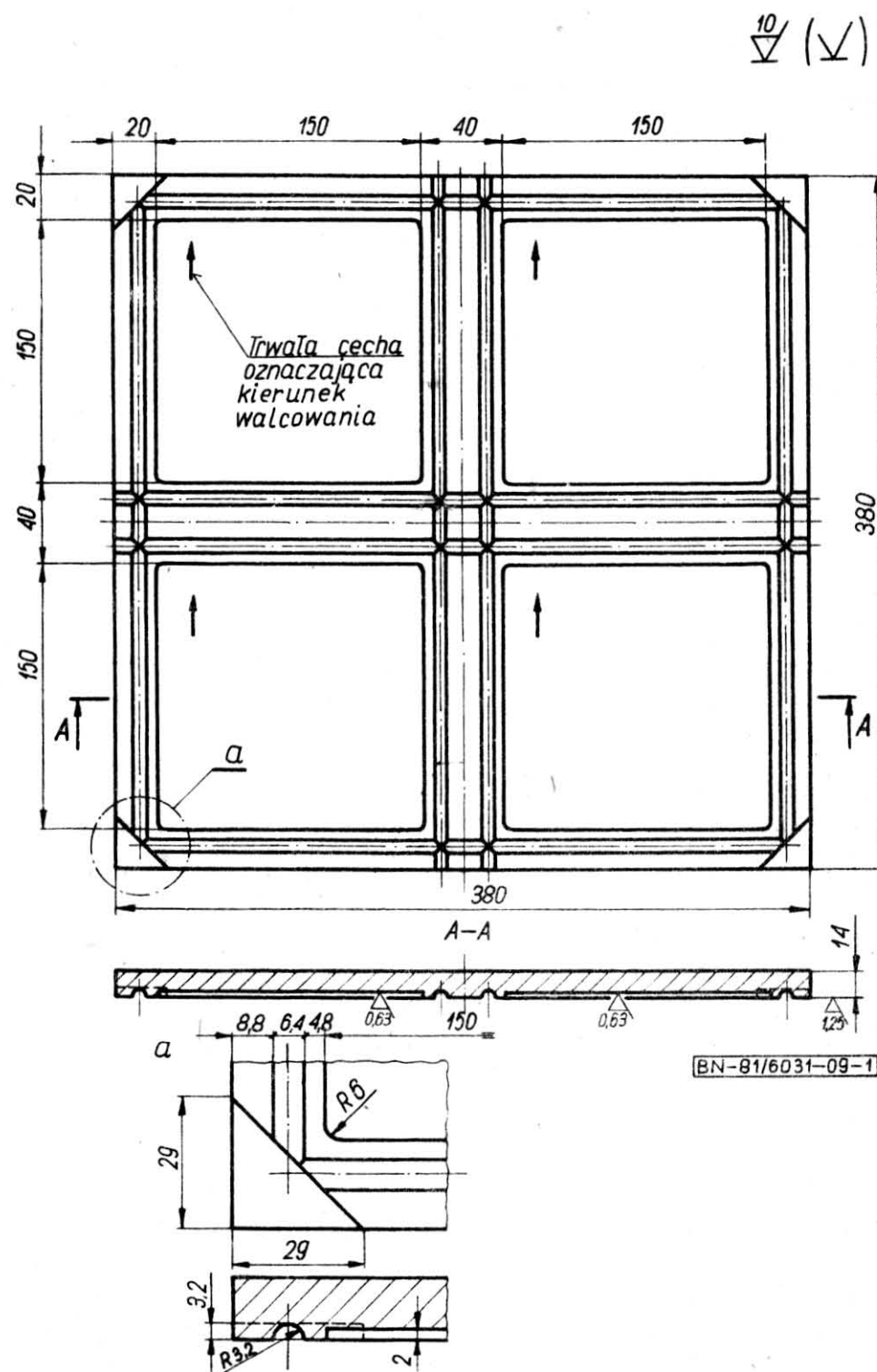
LABORATORYJNA FORMA WULKANIZACYJNA A

BN-81/6031-09

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary

a) Forma A. Płyta formująca (dolna) powinna mieć kształt i wymiary oraz rozmieszczenia i głębokość gniazd wg rys. 1.



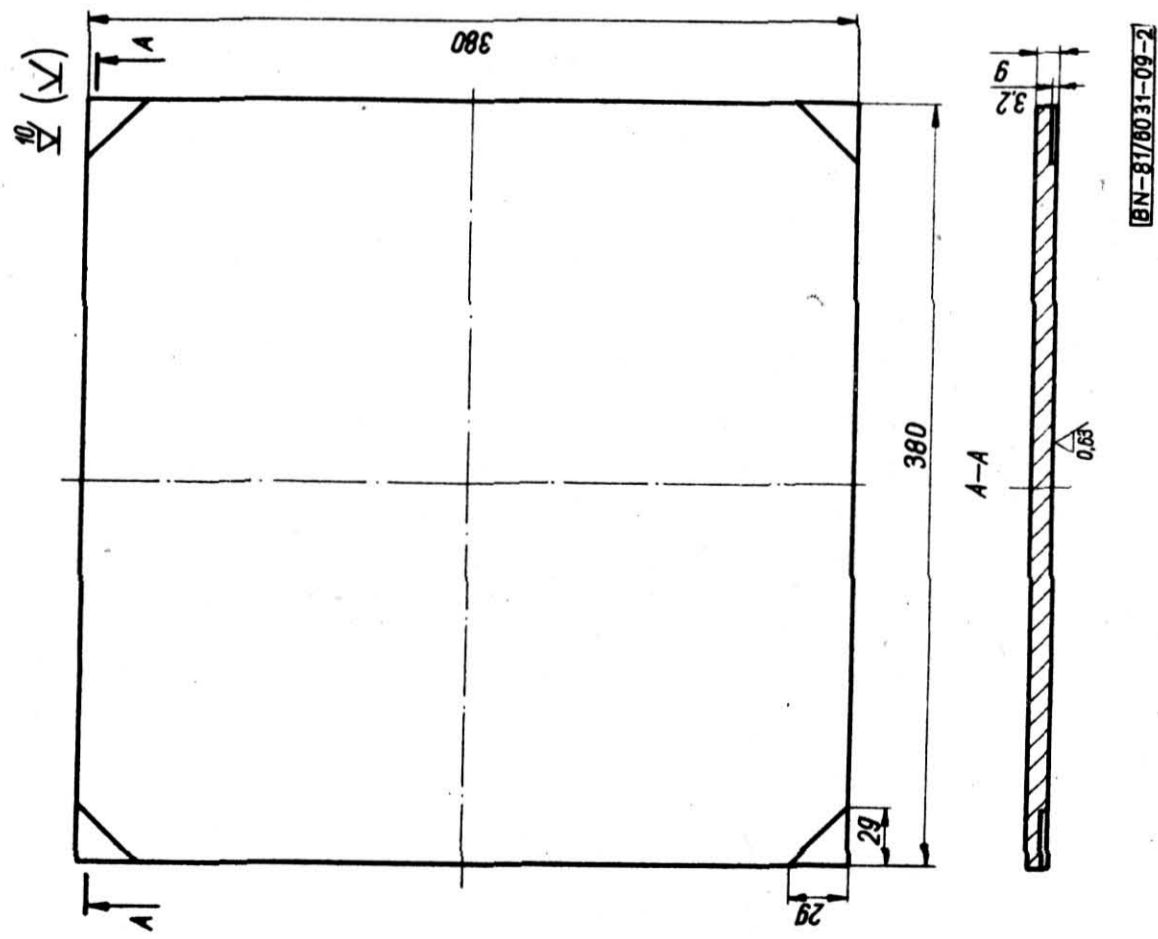
Rys. 1

Płyta górna powinna mieć kształt i wymiary wg rys. 2.

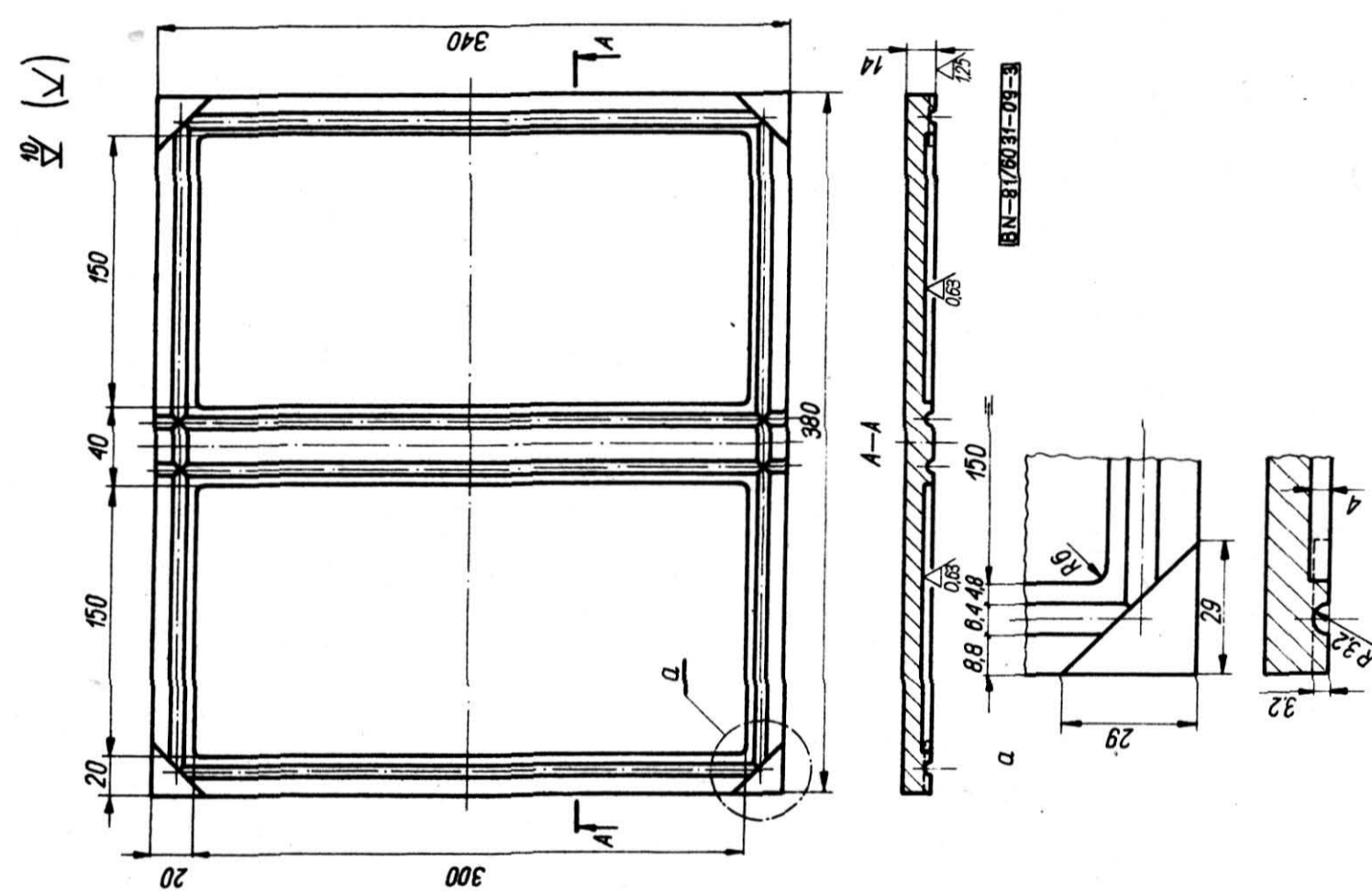
b) Forma B. Płyta formująca (dolna) powinna mieć kształt i wymiary oraz rozmieszczenia i głębokość gniazd wg rys. 3.

Płyta górna powinna mieć kształt i wymiary wg rys. 4.

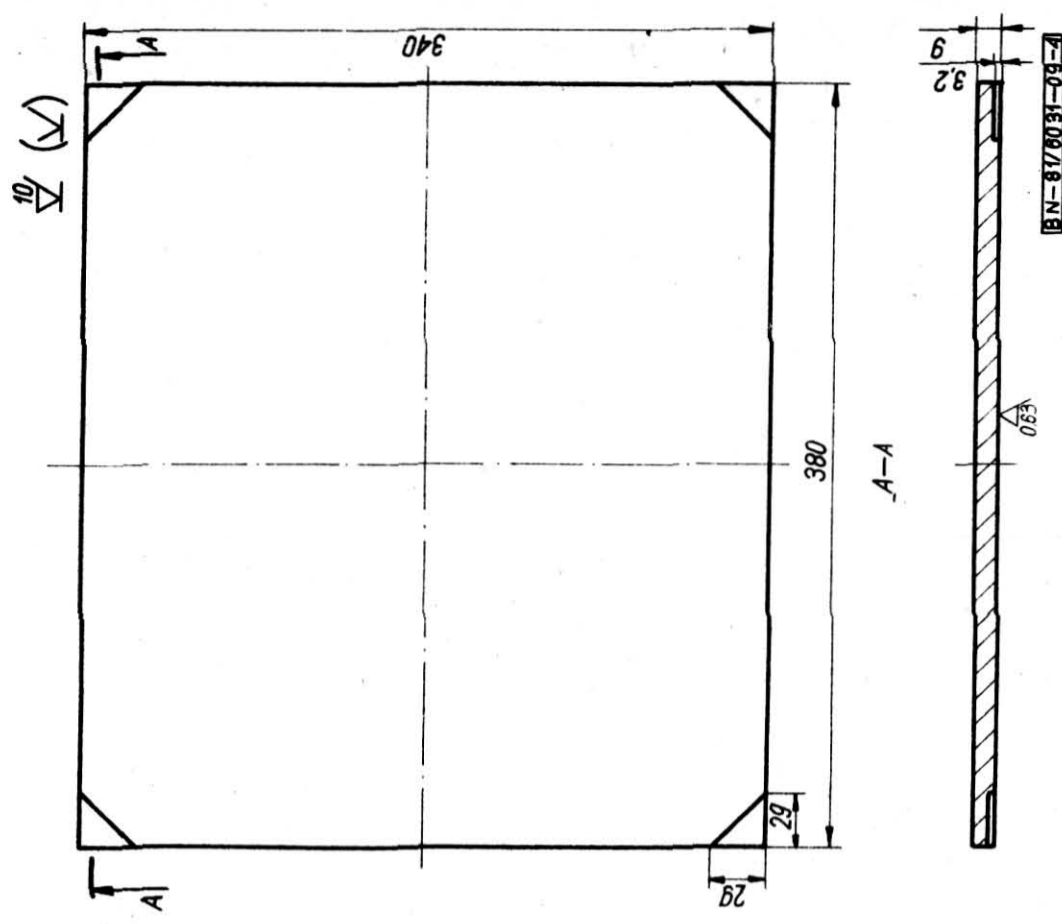
Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego PETROCHEMIA
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafineryjnego i Petrochemicznego PETROCHEMIA
dnia 18 listopada 1981 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1 /1982 poz. 2)



Rys. 2



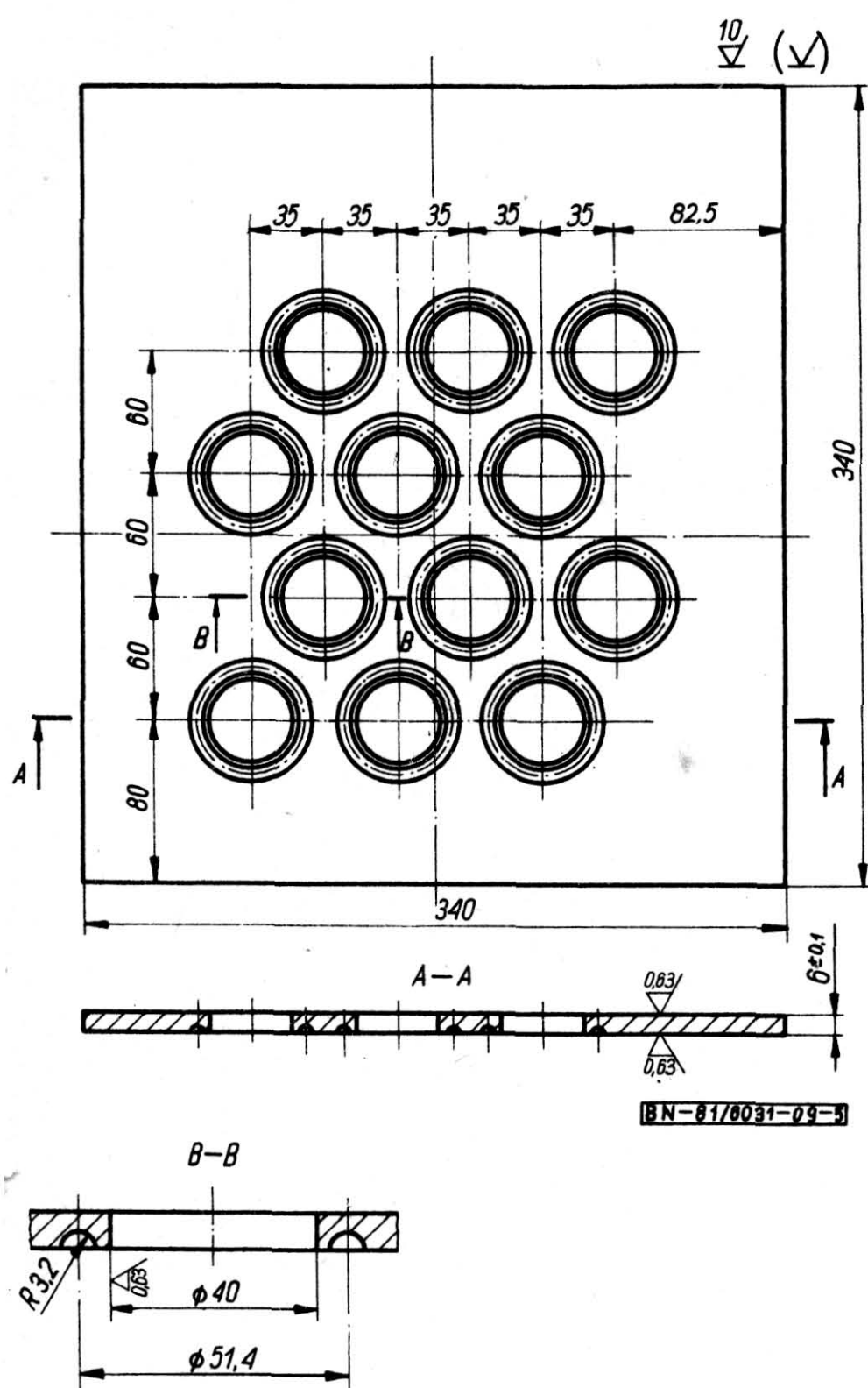
Rys. 3



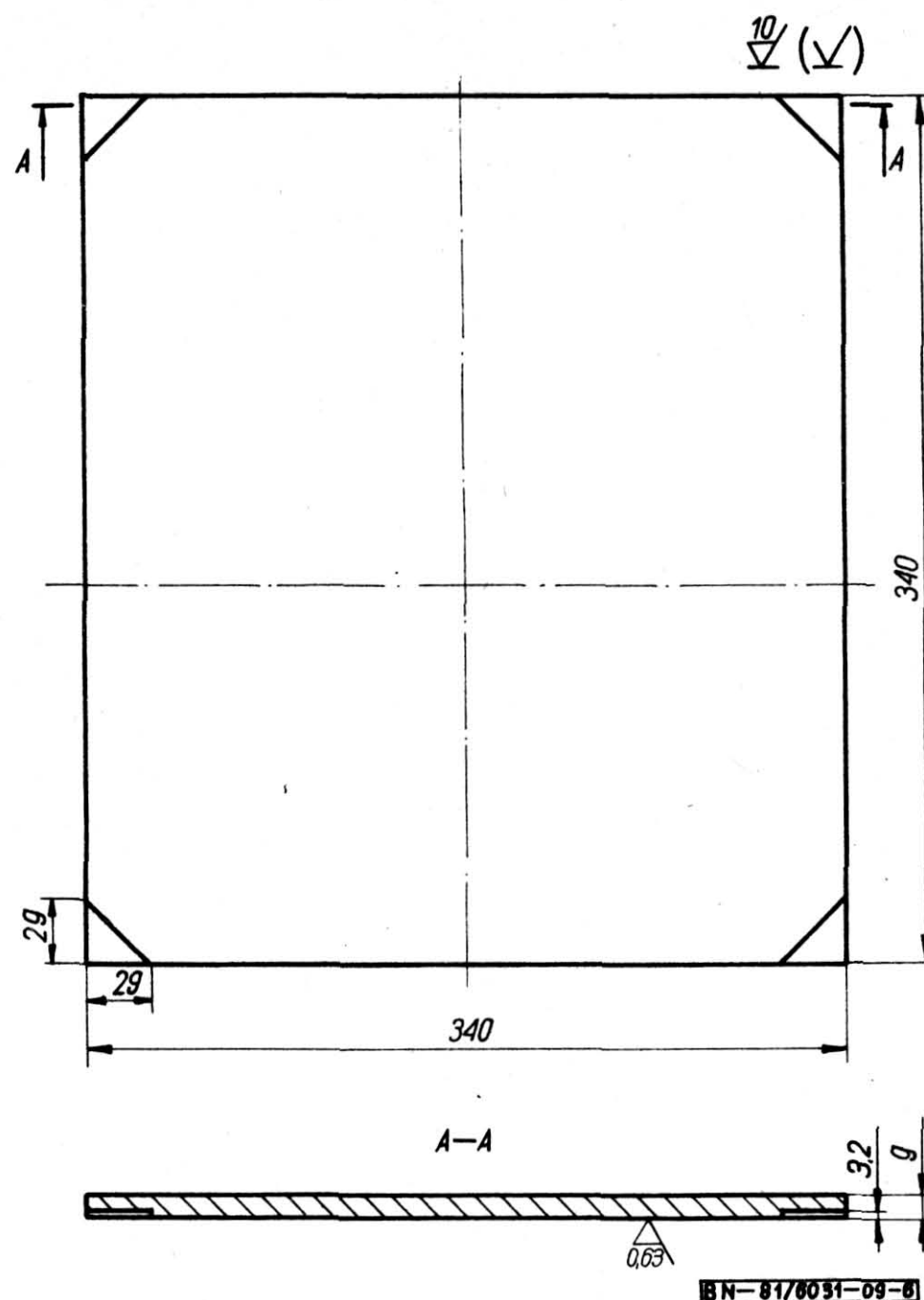
Rys. 4

c) **Forma C.** Forma C składa się z trzech części płyty formującej środkowej i dwóch płyt nakładanych.

Płyta formująca powinna mieć kształt i wymiary oraz rozmieszczenie i ukształtowanie otworów na krążki próbek wg rys. 5.



Rys. 5



Rys. 6

3.2. Części składowe i materiał - wg tablicy.

Lp.	Wyszczególnienie części	Liczba sztuk poszczególnych elementów			Materiał
		Forma A	Forma B	Forma C	
1	Płyta formująca	1	1	1	Stal wg PN-71/H-86020 gatunek 3H13
2	Płyta nakładana	1	1	2	

Nie normalizuje się zawiasów i uchwytów do form.

3.3. Wykucie. Formy wykonywać zgodnie z rysunkami. Wszystkie płyty ulepszać cieplnie do twardości 40 ± 5 HRC.

3.4. Cechowanie. Na boku płyty formującej oraz płyty nakładanej należy umieścić cechę zawierającą:

- nazwę lub znak producenta formy,
- oznaczenie wg 2.2.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Formy wulkanizacyjne powinny być zapakowane w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem mechanicznym i korozją.

Obydwie nakładane płyty dolne i górne powinny mieć kształt i wymiary wg rys. 6.

Na opakowaniu powinna być umieszczona etykieta zawierająca co najmniej:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) oznaczenie wg 2.2.

4.2. Przechowywanie. Przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych suchych, wolnych od par substancji działających korodująco.

4.3. Transport. Przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed mechanicznym uszkodzeniem.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W każdym komplecie form wulkanizacyjnych należy sprawdzić:

- a) wymiary płyt i rozmieszczenie gniazd w płycie formującej (3.1),
- b) powierzchnię (3.1),
- c) kompletność zestawów form (3.2),
- d) twardość (3.3),
- e) cechowanie (3.4).

5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie wymiarów płyt, gniazd i rozmieszczenie gniazd wulkanizacyjnych w płycie formującej wykonać przyrządem z działką elementarną 0,1 mm, a głębokości gniazd wulkanizacyjnych – przyrządem z działką elementarną 0,01 mm.

5.2.2. Sprawdzenie chropowatości powierzchni płyty przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem, porównując powierzchnię badaną z odpowiednim wzorcem.

5.2.3. Sprawdzenie twardości wykonać wg PN-78/H-04355 skala C.

5.3. Zaświadczenie o jakości. W przypadku form wulkanizacyjnych odpowiadających wymaganiom niniejszej normy należy przestać odbiorcy zaświadczenie, w którym między innymi należy podać orzeczenie, że formy odpowiadają wymaganiom niniejszej normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Zakłady Chemiczne OŚWIĘCIM.

2. Normy związane

PN-71/C-04205 Guma. Oznaczanie własności mechanicznych przy rozciąganiu

PN-80/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości wg metody Shore'a

PN-71/C-04255 Guma. Oznaczanie elastyczności metodą Schoba

PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

3. Normy międzynarodowe i zagraniczne

ISO 2393 (1973) Rubber test mixes-Preparation, mixing and vulcanization. Equipment and procedures

USA ASTM D 15-72 Standard Method of Compound and Sample Preparation for Physical Testing of Rubber Products

Wielka Brytania BS 1674: 1968 Equipment and Procedures for Mixing and Vulcanizing Rubber Test Mixes

4. Symbol wg SWW – 0948-529.