

WYROBY Z GUMY PEŁNEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Niewulkanizowane płyty antykorozyjne Program badań, pobieranie próbek i ocena partii	6616-15 Arkusz 05
		69 Grupa katalogowa X 69

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest program badań, sposób pobierania próbek oraz wielkość, skład i ocena partii niewulkanizowanych płyt antykorozyjnych.

2. Normy związane
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

3. Program badań. Rozróżnia się 2 rodzaje badań:
- badania pełne,
- badania niepełne.

Do badań pełnych należą:

- sprawdzanie wyglądu zewnętrznego,
- sprawdzanie grubości,
- oznaczanie plastyczności,
- oznaczanie twardości,
- oznaczanie wytrzymałości gumy na rozciąganie,
- oznaczanie wydłużenia gumy w chwili zerwania,
- oznaczanie wydłużenia trwałego po zerwaniu,
- oznaczanie udarności ebonitu,
- oznaczanie wytrzymałości ebonitu na zginanie,
- oznaczanie punktu mięknięcia ebonitu,
- oznaczanie skurczu liniowego.

Badania pełne należy wykonywać przy każdej zmianie stosowanych surowców i metod technologicznych mogących mieć wpływ na wyniki badań, jak również przy okresowej kontroli produkcji, która powinna być wykonywana co najmniej raz na pół roku.

Do badań niepełnych należą badania wg a) ÷ d). Badania niepełne należy wykonywać dla każdej partii płyt.

Dla każdego rodzaju płyt przeprowadza się tylko te badania własności fizycznych, dla których w poszczególnych arkuszach są określone wymagania.

4. Skład partii. Partię stanowią płyty jednego rodzaju przedstawione jednorazowo do odbioru.

5. Pobieranie próbek

a) Pobieranie próbek do badań pełnych. Próbki do badań pełnych należy pobierać z 3 kolejnych partii, w liczbie wystarczającej do przeprowadzenia badań. Jeżeli którykolwiek z wyników badań będzie ujemny, badanie to należy powtórzyć na 3 następnych partiach. Wyniki badań powtórnych powinny być dodatnie.

b) Pobieranie próbek do badań niepełnych. Próbki do badań pobiera się wg PN/N-03010 metodą na ślepo, w liczbie wg tabl. 1.

Tablica 1

Liczność partii rulony	Badania wg 3 a), b)		Badania wg 3 c), d)	
	liczba próbek rulony	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	masa próbki kg	dopuszczalna wadliwość
1	2	3	4	5
do 10	3	1	około 0,3	0
10 ÷ 25	5	1		
powyżej 25	8	2		

6. Przygotowanie do badań. Próbki do badań wg 3d) ÷ 1) powinny być przygotowane w prasie laboratoryjnej wg odpowiednich norm na metody badań.

Optimum wulkanizacji w prasie laboratoryjnej:

- dla płyt ebonitowych - 120 min w temperaturze $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$,
- dla płyt gumowych - 60 min w temperaturze $150 \pm 5^{\circ}\text{C}$.

7. Ocena partii. Partię płyt należy uznać za odpowiadającą wymaganiom normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych wśród pobranych do badań niepełnych nie przekroczy odpowiedniej liczby podanej w tabl. 1.

Partię płyt należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce pobranej do badań niepełnych przekroczy liczbę podaną w tabl. 1.

K O N I E

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/6616-15 ark. 05

Istotne zmiany w stosunku do PN-64/C-94050 w zakresie programu badań, pobierania próbek i oceny partii. Wprowadzono oznaczenie skurczu liniowego i inny sposób pobierania próbek.

Dotychczas obowiązująca PN-64/C-94050 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1974 r. w zakresie programu badań, pobierania próbek i oceny partii.

Zjednoczenie Przemysłu Gumowego STOMIL

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego STOMIL dnia 21 lutego 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 października 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 17/1974 poz. 57)