

WYROBY Z GUMY PEŁNEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Niewulkanizowane płyty antykorozyjne Metody badań	6616-15
		Arkusze 06
		Grupa katalogowa X 69

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są metody badań niewulkanizowanych płyt antykorozyjnych.

1.2. Normy związane

- PN-71/C-04205 Guma. Oznaczanie własności mechanicznych przy rozciąganiu
- PN-71/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości metodą Shore'a
- PN-72/C-04243 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie wytrzymałości na zginanie za pomocą aparatu - typ Dynstat
- PN-54/C-04260 Guma. Oznaczanie punktu mięknięcia ebonitu metodą Vicata
- PN-66/C-04287 Guma. Oznaczanie plastyczności i odprężenia elastycznego metodą ściskania do stałego odkształcenia za pomocą aparatu typ Continental
- PN-68/C-89028 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie udarności za pomocą aparatu - typ Dynstat

2. METODY BADAŃ

2.1. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

2.2. Sprawdzanie grubości należy wykonać z dokładnością do 0,1 mm w 3 ÷ 5 miejscach w odległości nie mniejszej niż 20 mm od krawędzi płyty.

2.3. Oznaczanie plastyczności - wg PN-66/C-04287.

2.4. Oznaczanie twardości - wg PN-71/C-04238.

2.5. Oznaczanie wytrzymałości gumy na rozciąganie, wydłużenia w chwili zerwania oraz wydłużenia trwałego po zerwaniu - wg PN-71/C-04205.

2.6. Oznaczanie udarności ebonitu - wg PN-68/C-89028.

2.7. Oznaczanie wytrzymałości ebonitu na zginanie - wg PN-72/C-04243.

2.8. Oznaczanie punktu mięknięcia ebonitu - wg PN-54/C-04260.

2.9. Oznaczanie skurczu liniowego. Próbki w kształcie prętów o wymiarach co najmniej 200 X 10 X 4 mm należy zwulkanizować w formie pod ciśnieniem 20 kg/cm² (2 MN/m²), zachowując optymalne warunki wulkanizacji dla danej mieszanki gumowej. Próbki należy wyjąć z formy o temperaturze wulkanizacji bez zbędnych naprężeń, ułożyć na stole o gładkiej powierzchni posypanej delikatnie talkiem i pozostawić na 24 godz. Długość pręta o temperaturze pokojowej należy zmierzyć za pomocą suwmiarki z dokładnością do 0,1 mm.

Skurcz liniowy S w mm/m płyty oblicza się wg wzoru

$$S = \frac{L_t - L_p}{L_t} \cdot 1000$$

w którym:

S - skurcz liniowy zwulkanizowanego pręta oziębionego z temperatury wulkanizacji T_w do temperatury pokojowej T_p przy długości gniazda w formie L_0 zmierzonej w temperaturze T_p ,

L_t - długość gniazda w formie wulkanizacyjnej obliczona wg wzoru $L_t = L_0 [(T_w - T_p) \cdot \lambda + 1]$, mm,

gdzie λ - współczynnik rozszerzalności liniowej metalu, z którego jest wykonana forma wulkanizacyjna,

L_p - długość próbki, mm.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/6616-15 ark. 06

Istotne zmiany w stosunku do PN-64/C-94050 w zakresie metod badań. Wprowadzono opis metody badania skurczu liniowego. PN-64/C-94050 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1974 r. w zakresie metod badań.

Zjednoczenie Przemysłu Gumowego STOMIL
Ustanowiona przez 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)