

3.3. Własności fizyczne i mechaniczne maty podano w tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa wielkości	Jednostka miary	Wartość liczbową
1	2	3	4
1	Masa powierzchniowa maty, ¹⁾ co najmniej	kg/m ²	3,0
2	Wilgotność		8÷15
3	Odształcenie trwale pod wpływem działania sił statycznych, najwyższej	%	20
4	Odległość ściegu		4 ÷ 6
5	Odległość między rzędami	mm	35±2
6	Wysokość pętli		10±12

¹⁾ Dla maty o grubości 25 mm dopuszcza się minimalną odchyłkę -0,5 kg/m².

3.4. Jakość maty. Rodzaj i zakres dopuszczalnych wad maty podano w tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Nazwa wady	Dopuszczalny rozmiar wad
1	Lysina	dopuszczalna jednorzędowa o łącznej długości do 150 cm na długości 30 m maty
2	Odchodzenie tkaniny	dopuszczalne sporadycznie o wielkości nieg przekraczającej 50 cm ² na 1 m maty
3	Nierównomierny nasyp wyściółki	niedopuszczalne
4	Uszkodzenie tkaniny paskowej	
5	Spleśnienie wyściółki	
6	Wykruszenie wyściółki	
7	Odchylenia od równoległości boków maty	dopuszczalne w granicach ±20 mm

3.5. Wykańczanie. Matę należy związać w bele lewą stroną na zewnątrz. Koniec maty zwiniętej w belę powinien być przyszyty nićmi tapicerskimi.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Matę należy dostarczać w belach, wykończoną wg 3.5 bez opakowania. Do każdej beli maty powinna być przymocowana w sposób trwały przywieszka z tektury z napisem, zawierającym co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.1,
- datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Matę należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych i przewiewnych, w normalnych warunkach klimatycznych. Bele maty należy magazynować ustawione pionowo, w jednej warstwie, na podkładach.

4.3. Transport. Bele maty należy transportować ustawione pionowo krytymi środkami transportowymi.

Dopuszcza się układanie bel maty jedna na drugiej.

Środki transportu do przewozu maty powinny być czyste.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

5.1.1. Badania pełne obejmują:

- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie materiałów,
- sprawdzenie wykonania,
- sprawdzenie wilgotności,
- sprawdzenie masy,
- sprawdzenie odształceń trwałych pod wpływem działania sił statycznych.

Badania pełne przeprowadza się w przypadku sporu między dostawcą a odbiorcą.

5.1.2. Badania niepełne (bieżące) obejmują:

- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie materiałów,
- sprawdzenie wykonania.

Badania niepełne przeprowadza się przy każdorazowym odbiorze partii bel maty.

5.2. Przygotowanie partii do badań. Partia bel maty przeznaczona do badań powinna być ułożona w sposób zapewniający swobodny dostęp do nich i umożliwiającą pobranie próbek. Badana partia powinna zawierać bele maty o jednakowych wymiarach. Pomieszczenie, w którym odbywa się badanie powinno być jasno oświetlone i wyposażone w przewijarkę lub stół umożliwiającą przewijanie maty.

5.3. Pobieranie próbek do badań. W przypadku badań pełnych z partii bel maty przedstawionych do odbioru należy pobrać metodą losową na ślepo wg PN/N-03010 próbkę o liczności określonej w tabl.4.

Tablica 4

Liczność partii	Liczność próbek	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
sztuk		
do 40	5 ¹⁾	1
41÷160	15	2

¹⁾ Jeżeli partia wynosi 10 lub mniej sztuk, badaniu podlega cała partia.

W przypadku badań niepełnych należy sprawdzić wszystkie bele przedstawione do badań.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów polega na sprawdzeniu zgodności wymiarów maty z wymaganiami wymienionymi w tabl. 1.

Pomiaru należy dokonać za pomocą konwencjonalnych przyrządów pomiarowych.

5.4.2. Sprawdzenie materiałów polega na sprawdzeniu zgodności użytych materiałów z wymaganiami wymienionymi w 3.1.

Sprawdzenie należy wykonać przez oględziny.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 2 lp 4, 5 i 6 oraz tabl. 3 i p. 3.5. Sprawdzenie należy wykonać za pomocą konwencjonalnych przyrządów pomiarowych i przez oględziny.

5.4.4. Sprawdzenie wilgotności polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 2. Z beli maty w odległości 150 mm od brzegu maty należy pobrać w różnych miejscach 3 próbki o wymiarach 120×120 mm.

Oznaczanie należy wykonać metodą suszarkowo-wagową wg PN-69/D-04100.

5.4.5. Sprawdzenie masy polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 2. Z beli maty należy pobrać 3 próbki o powierzchni 1 m² każda i zważyć z dokładnością do 5 g. Próbki należy wycinać w odległości 150 mm od brzegu maty w odstępach nie mniejszych niż 2 m.

5.4.6. Sprawdzenie odkształceń trwałych pod wpływem działania sił statycznych polega na sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 2. Próbki do wykonania oznaczania należy pobrać wg 5.4.4 i badać w przyrządzie, którego schemat pokazano na rysunku.

Próbkę należy umieścić w przyrządzie i obciążyć siłą 1,5 kG (14 N). Odczytu grubości należy dokonać z dokładnością do 1 mm. Z kolei próbkę należy obciążyć siłą równą 43 kG (424 N). Odczytu grubości maty dokonuje się po upływie 1 godz od chwili odjęcia siły po ponownym obciążeniu próbki siłą 1,5 kG (14 N).

Odkształcenie trwałe (a_c) powstałe pod wpływem działania sił statycznych należy obliczać w procentach wg wzoru

$$a_c = \frac{g_p - g_k}{g_p} \cdot 100$$

w którym:

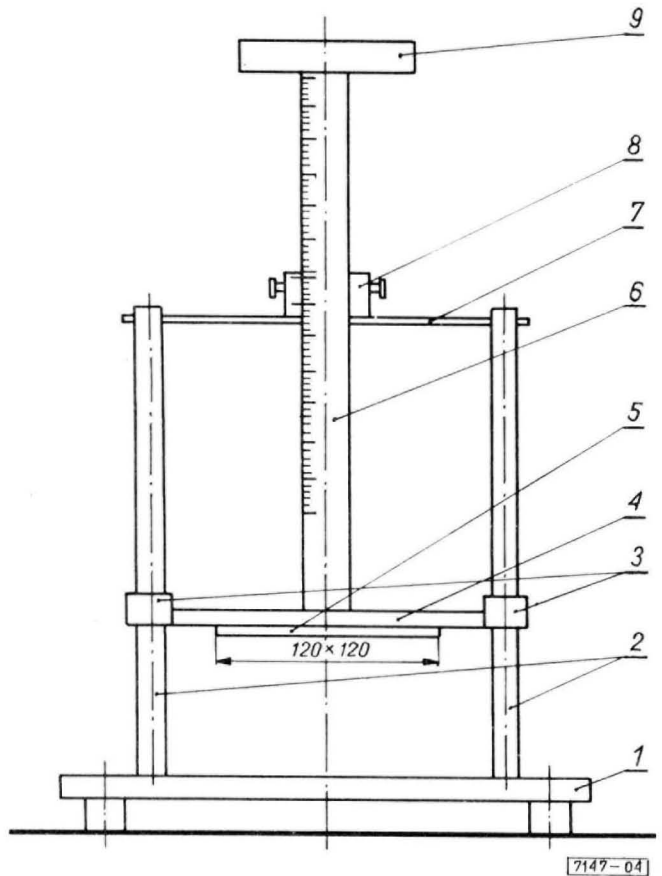
g_p - grubość próbki po obciążeniu siłą 1,5 kG (14 N), mm,

g_k - grubość próbki po obciążeniu siłą 43 kG (424 N), mm.

Za wynik przyjmuje się średnią arytmetyczną odkształceń 3 próbek.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Bela maty dobra. Badaną belę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia objęte rodzajem badań przewidzianych przy odbiorze.



Schemat przyrządu do oznaczania odkształceń trwałych maty
1 - podstawa, 2 - kolumny, 3 - tulejki, 4 - płyta pozioma, 5 - płyta pomiarowa, 6 - toczek z podziałką milimetrową, 7 - łącznik kolumn, 8 - noniusz, 9 - obciążnik wymienny

5.5.2. Bela maty niedobra. Badaną belę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jedno ze sprawdzeń przewidziane rodzajem badań przy odbiorze dało wynik ujemny.

5.5.3. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba bel niedobrych w próbce nie przekracza liczby podanej w tabl. 4. Partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba bel maty niedobrych w próbce przekracza liczbę podaną w tabl. 4.