

WYROBY PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Wyroby z węgla uszlachetnionych Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych	6087-05
		Grupa katalogowa X 91

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są elementy kontaktowe do pieców kryptolowych, produkowane z prasowanego węgla uszlachetnionego grafitowanego. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych składają się z pierścienia i uchwyty, łączonych ze sobą za pomocą gwintu.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych spełniają rolę przewodów doprowadzających prąd elektryczny.

1.3. Normy związane

PN-59/C-82050 Węgla uszlachetnione. Oznaczanie gęstości rzeczywistej, gęstości pozornej i porowatości bezwzględnej

PN-59/C-82051 Węgla uszlachetnione. Oznaczanie oporności właściwej

PN-69/H-04179 Materiały ogniotrwałe. Próba ściskania

PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transportowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

2. OZNACZENIE

2.1. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie składa się z nazwy elementu, numeru aktualnego rysunku technicznego oraz numeru normy.

2.2. Przykład oznaczenia elementu kontaktowego do pieców kryptolowych wykonanego wg rysunku...:

ELEMENTY KONTAKTOWE DO PIECÓW
KRYPTOLOWYCH rys... BN-69/6087-05

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie elementów powinny być obrobione mechanicznie.

Dopuszcza się następujące wady wykonania:

a) 3 wżery o łącznej powierzchni nie przekraczającej 15 cm²,

b) 3 pęknięcia podłużne o łącznej długości nie większej niż 60 mm,

c) uszkodzenia krawędzi o głębokości do 4 mm i łącznej długości nie większej niż 30 mm,

d) 2 wyłamania zwojów gwintów o łącznej długości do 15 mm.

3.2. Wymiary. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych powinny mieć wymiary wg rysunku uzgodnionego pomiędzy producentem i odbiorcą. Tolerancje dla wszystkich wymiarów powinny mieścić się w granicach ± 1 mm.

3.3. Wymagania fizyko-mechaniczne — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wymagania	
a) Gęstość pozorna, g/cm ³ , nie mniej niż	1,5
b) Opór właściwy, Ω mm ² /m, nie więcej niż	15
c) Wytrzymałość na ściskanie, kG/cm ² , nie mniej niż	150

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych układa się w skrzyniach drewnianych lub pudełkach tekturowych zabezpieczając je wełną drzewną.

Na każdym opakowaniu powinien być napis lub wywieszka zawierająca co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) liczbę sztuk,
- d) masę netto i brutto,
- e) znak KT,
- f) znak wg PN-67/O-79252 rys. 8 i 13.

4.2. Przechowywanie. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Zakłady Koksochemiczne „Hajduki”

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Rafinerii Nafty dnia 25 października 1969 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1970 r.

(Mon. Pol. nr poz.)

4.3. Transport. Elementy kontaktowe do pieców kryptolowych można przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi i zawilgoceniem.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- oznaczanie gęstości pozornej,
- oznaczanie oporności właściwej,
- oznaczanie wytrzymałości na ściskanie.

5.2. Wielkość partii. Partię stanowią elementy przedstawione do jednorazowego odbioru. Wielkość partii nie może przekraczać 1000 sztuk.

5.3. Pobieranie i przygotowanie próbek. W zależności od liczności partii należy pobrać w sposób losowy liczbę elementów wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczba elementów w partii	Liczba elementów, którą należy pobrać do badań wg 5.1 a) i b)	Dopuszczalna liczba elementów wadliwych wśród pobranych do badań wg 5.1 a) i b)	Liczba elementów, którą należy pobrać do badań wg 5.1 c) ÷ e)	Dopuszczalna liczba elementów wadliwych wśród pobranych do badań wg 5.1 c) ÷ e)
1	2	3	4	5
do 63	15	0	3	0
64 ÷ 160	25	1	5	0
161 ÷ 400	40	2	5	0
401 ÷ 1000	60	3	10	0

Z każdego pobranego elementu przeznaczonego do badań wg 5.1 c) ÷ e) należy przygotować następujące próbki, pobrane zgodnie z kierunkiem prasowania, o wymiarach:

a) średnicy $30 \div 50 \pm 0,5 \times 80 \div 120 \pm 0,5$ mm do oznaczania oporności właściwej,

b) średnicy $30 \div 50 \pm 0,5 \times 30 \div 50 \pm 0,5$ mm lub $20 \pm 0,5 \times 20 \pm 0,5 \times 20 \pm 0,5$ mm do oznaczania wytrzymałości na ściskanie.

U producenta dopuszcza się pobieranie próbek z materiału przed obróbką mechaniczną.

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na elementach pobranych zgodnie z 5.3. Wielkość pęknięć i obić należy mierzyć z dokładnością do 1 mm.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać z dokładnością do 1 mm.

5.4.3. Oznaczanie gęstości pozornej należy wykonać wg PN-59/C-82050 na próbkach przeznaczonych do oznaczania oporności właściwej lub wytrzymałości na ściskanie.

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników wszystkich oznaczeń, przy czym żaden z nich nie może być niższy więcej niż o 10% wartości podanej w tabl. 1.

5.4.4. Oznaczanie oporności właściwej należy wykonać wg PN-59/C-82051 na próbkach przygotowanych zgodnie z 5.3.

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników wszystkich oznaczeń, przy czym żaden z nich nie może być wyższy o więcej niż 10% wartości podanej w tabl. 1.

5.4.5. Oznaczanie wytrzymałości na ściskanie należy wykonać wg PN-69/H-04179 na próbkach przygotowanych zgodnie z 5.3.

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników wszystkich oznaczeń, przy czym żaden z nich nie może być niższy więcej niż o 10% wartości podanej w tabl. 1.

5.5. Ocena partii. Należy uznać, że partia odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba niedobrych elementów wśród pobranych do badań wg 5.1 a) i b) nie przekroczyła odpowiedniej liczby podanej w tabl. 2 kol. 3 oraz wyniki badań wg 5.1 c) ÷ e) będą dodatnie.

Należy uznać, że partia nie odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych elementów wśród pobranych do badań wg 5.1 a) i b) przekroczyła odpowiednią liczbę podaną w tabl. 2 kol. 3 lub którekolwiek badanie wg 5.1 c) ÷ e) dało wynik ujemny.

W przypadku gdy liczba elementów niedobrych w partii wg 5.1 a) i b) przekroczyła odpowiednią liczbę podaną w tabl. 2 kol. 3, wytwórca przysługuje prawo przesortowania partii.

W przypadku gdy jeden z wyników badań wg 5.1 c) ÷ e) jest ujemny, należy badanie powtórzyć na podwójnej liczbie próbek pobranych z tych samych elementów.

Jeśli wyniki badania powtórnego potwierdzą wynik pierwotny, partię należy odrzucić jako niezgodną z wymaganiami normy. Jeśli wynik powtórnego badania będzie dodatni, partię należy uznać jako zgodną z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/6087-05

1. **Dotychczasowe normy.** Niniejsza norma zastępuje ZN-69/MPCh/ZPRN-27.

2. **Symbol wg SWW:** 1248—775.