

URZĄDZENIA I SPRZĘT PODWODNY NURKOWY	NORMA BRANZOWA	BN-76 3746-06
	Sprzęt nurkowy Uchwyty do elektrod	Grupa katalogowa V 47, IV 85

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są uchwyty do elektrod stalowych o-
gólnego stosowania, przystosowane do spawania podwod-
nego.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

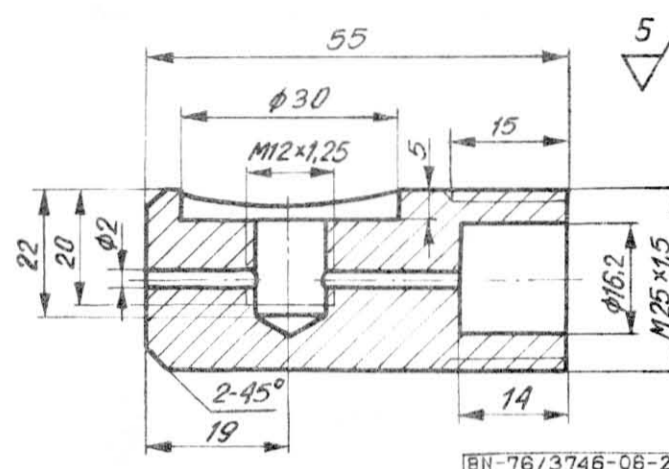
2.1. Wielkości. W zależności od średnicy wewnętrznej
tulejki zaciskowej przystosowanej do średnicy elektrody,
rozdziela się trzy wielkości uchwytów: 3, 2; 4 i 5.

2.2. Przykład oznaczenia uchwytu do elektrod o wielkoś-
ci 4:

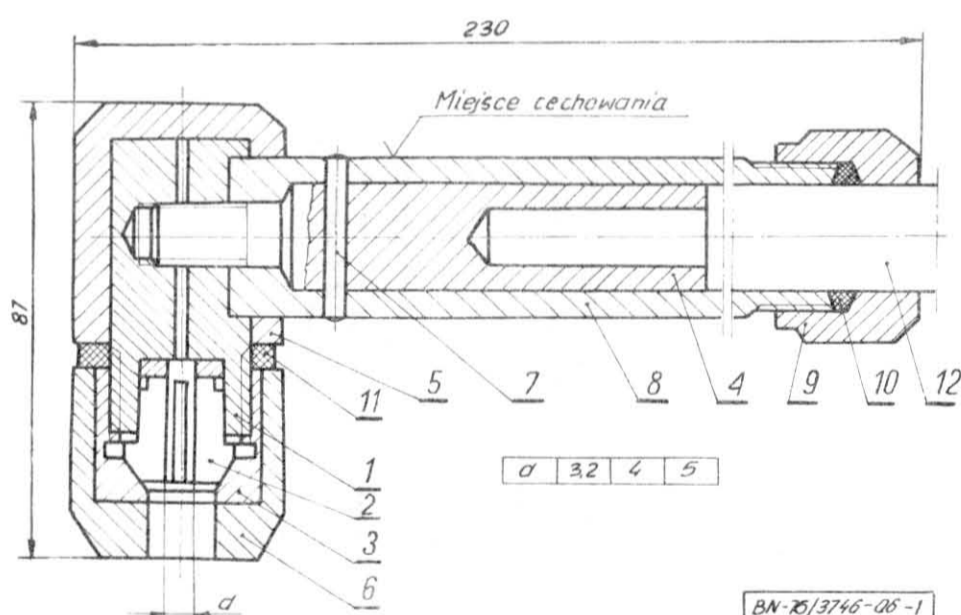
UCHWYT DO ELEKTROD 4 BN-76/3746-06

3. WYMAGANIA

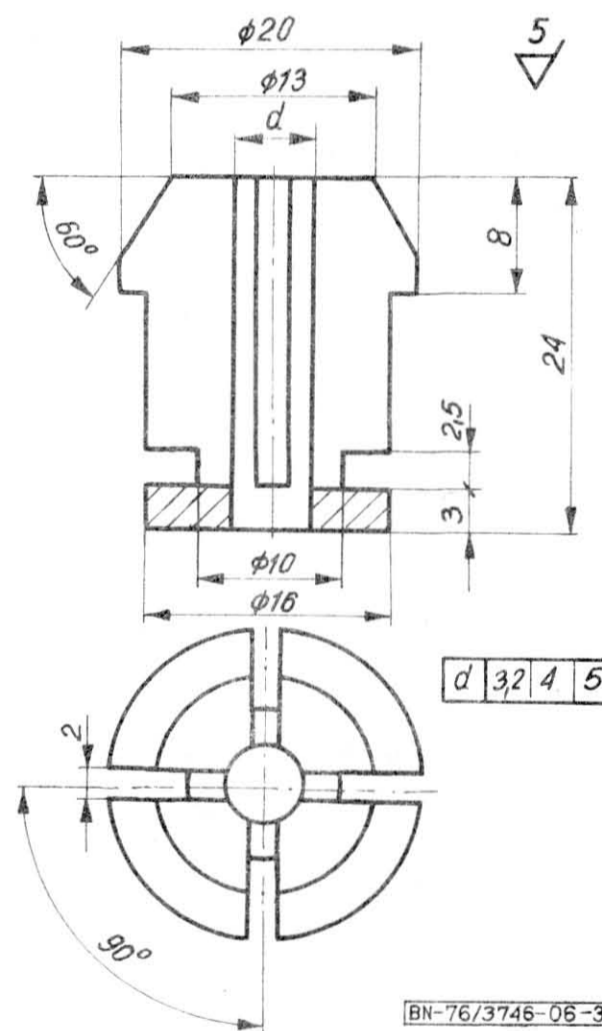
3.1. Wymiary uchwytów do elektrod - wg rys. 1 ÷ 9.



Rys. 2



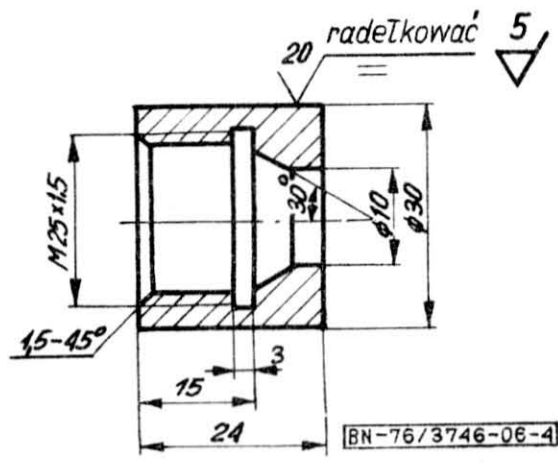
Rys. 1



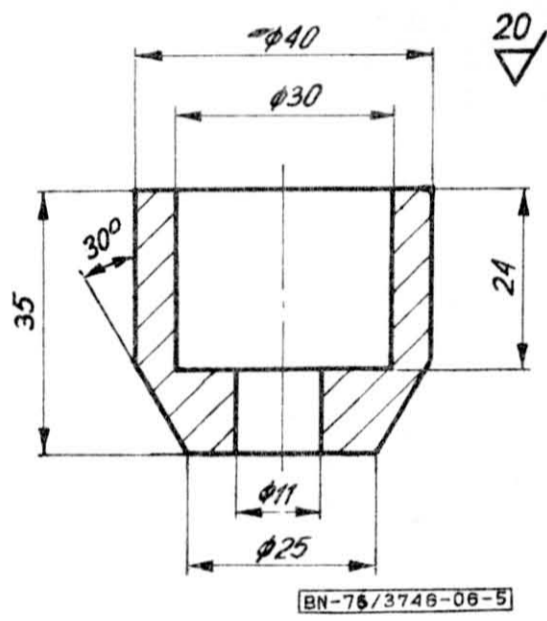
Rys. 3



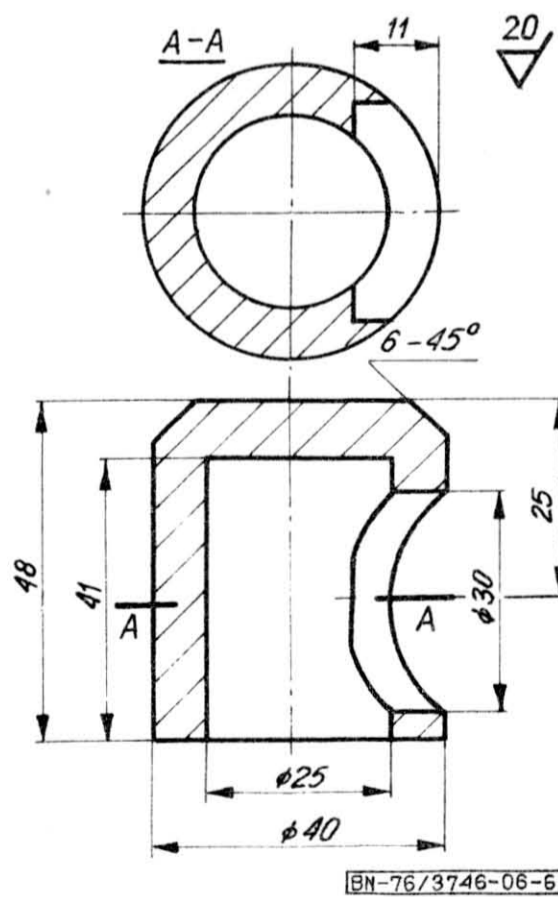
Zgłoszona przez Zjednoczenie Portów Morskich
Ustanowiona przez Dyrektora Naczelnego Zjednoczenia Portów Morskich dnia 1 lipca 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1976 poz. 68)



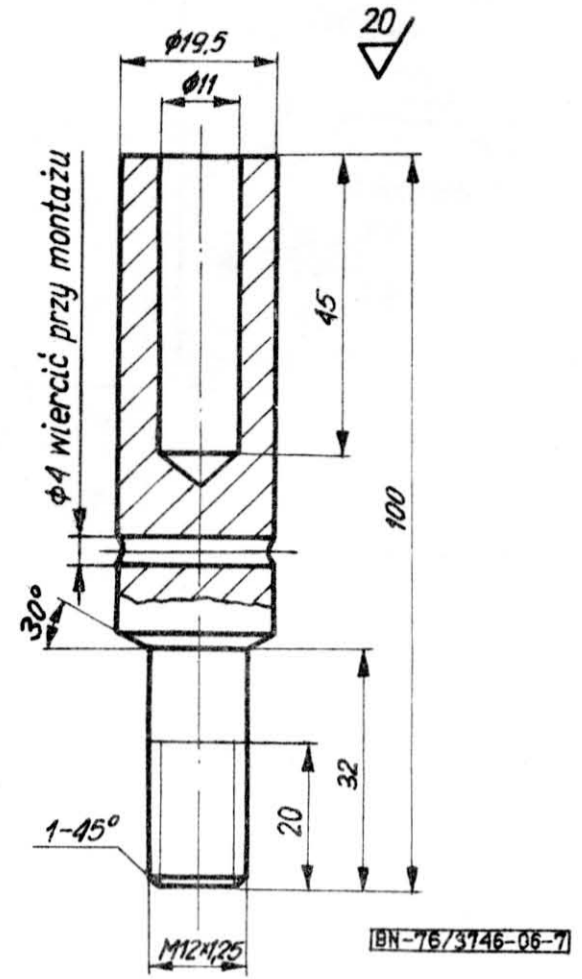
Rys. 4



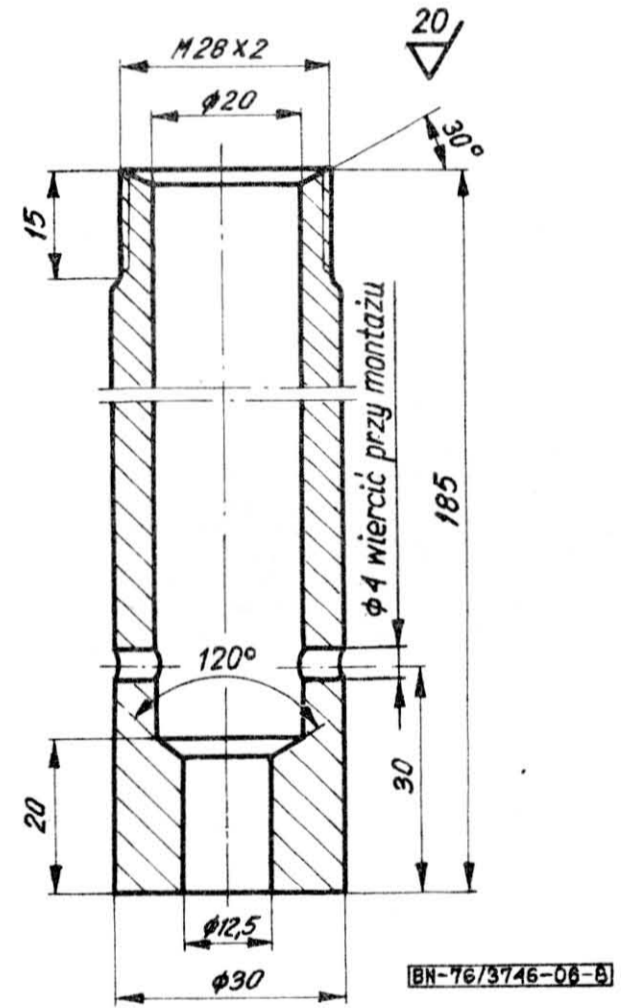
Rys. 5



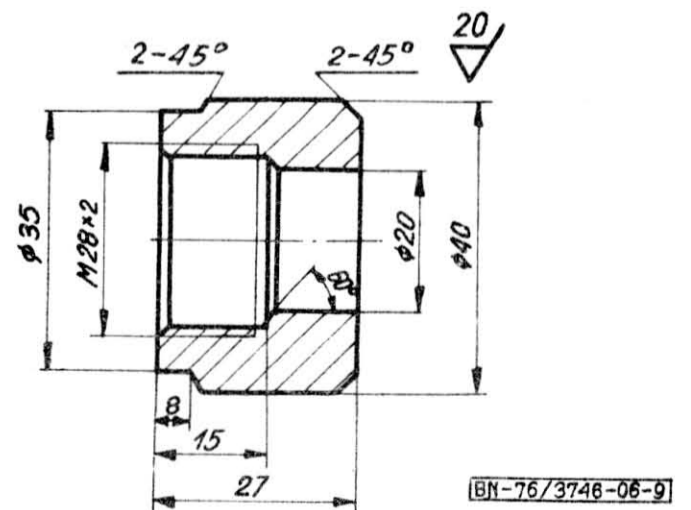
Rys. 6



Rys. 7



Rys. 8



Rys. 9

3.2. Materiał – wg tablicy.

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Nr normy lub rysunku	Materiał	Wyróżnik
1	Głowica	rys. 2	mosiądz MM59 wg PN-67/H-87025	-
2	Tulejka zaciskowa	rys. 3		-
3	Nakrętka dociskowa	rys. 4		-
4	Końcówka przewodu	rys. 5		-
5	Ostona głowicy	rys. 6	rezotekst	-
6	Ostona nakrętki dociskowej	rys. 7		-
7	Kołek	-		∅4 x 30
8	Ostona przewodu	rys. 8		-
9	Nakrętka dławicy	rys. 9		-
10	Uszczelka	-	płyta gumowa W-60 wg BN-73/6616-14/21	x5 - ∅20/28
11	Uszczelka	-		x5 - ∅25/35
12	Przewód	PN-73/E-90104	-	OPd 1x50 mm ² - 1,5 m ¹⁾
Masa uchwytu około 1,5 kg. 1) Długość przewodu wg życzenia zamawiającego.				

3.3. Mocowanie elektrody. Elektroda obciążona siłą osiową o wartości 2 kG /20 N/ nie powinna wysuwać się z tulejki zaciskowej.

3.4. Oporność izolacji uchwytu nie powinna być mniejsza niż 1 MΩ po 120-godzinnym moczeniu w wodzie morskiej.

3.5. Wykończenie. Ostre krawędzie zatępione. Końcówkę przewodu część 12 należy połączyć z częścią 6 wg tablicy spoiwem cynowo-ołowianym LC 30.

3.6. Cechowanie. Na zewnętrznej powierzchni ostony przewodu, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinien być umieszczony numer normy. Znaki należy wykonywać o wysokości 6 mm i głębokości 0,5 mm metodą wypalania.

4. PAKOWANIE

Uchwyty należy pakować w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem mechanicznym i zanieczyszczeniem /np. w workach z folii/ i umieszczać po 10 sztuk w skrzynce lub kartonie. Na skrzynce lub kartonie należy umieścić następujące dane:

- a/ nazwę wyrobu,
- b/ masę brutto,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ numer normy,
- e/ znak producenta.

5. BADANIA5.1. Rodzaje badań

- a/ oględziny zewnętrzne,
- b/ sprawdzenie wymiarów,
- c/ sprawdzenie mocowania elektrody,
- d/ sprawdzenie oporności izolacji kabla z uchwytem.

5.2. Pobieranie próbek. Do badań wg 5.1 a/, b/, c/ należy pobrać wszystkie uchwyty przedstawione jednorazowo do odbioru, a do badania wg 5.1 d/ jeden losowo wybrany uchwyt z partii nie przekraczającej 10 sztuk przedstawionej do odbioru.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem i stwierdzić, czy uchwyt nie ma pęknięć w części zewnętrznej.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać warsztatowymi przyrządami mierniczymi o dokładności pomiaru - 0,1 mm.

5.3.3. Sprawdzenie mocowania elektrody należy przeprowadzać przez podwieszenie masy 2 kg do zamocowanej w uchwycie elektrody. Jeżeli elektroda pod obciążeniem wypada z uchwytu, należy znaleźć przyczynę wypadania elektrody i po usunięciu tej przyczyny próbę przeprowadzić ponownie.

5.3.4. Sprawdzenie oporności izolacji. Uchwyt z przewodem należy zanurzyć w naczyniu z wodą morską na 120 godz. Po wyjęciu z wody osuszyć przez wytarcie i wykonać pomiar oporności izolacji omomierzem.

5.4. Ocena wyników badań. Badany uchwyt należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy. Do każdego uchwyty należy dołączyć zaświadczenie zawierające:

- a/ znak wytwórcy,
- b/ nazwę wyrobu i numer normy,
- c/ datę wykonania /podać miesiąc i rok/,
- d/ znak kontroli technicznej,
- e/ stwierdzenie zgodności wyrobu z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przedsiębiorstwo Robót Czerpalnych i Podwodnych, Gdańsk.

2. Normy związane

PN-73/E-90104 Przewody elektroenergetyczne ogólnego przeznaczenia do odbiorników ruchomych i przenośnych. Przewody o izolacji i oponie gumowej

PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

BN-73/6616-14/21 Płyty gumowe. Wulkanizowane płyty o podwyższonych wymaganiach

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Zenobiusz Grylak i Edward Galiński; Przedsiębiorstwo Robót Czerpalnych i Podwodnych, Gdańsk.