

UKD 629.12.011.74.002.5

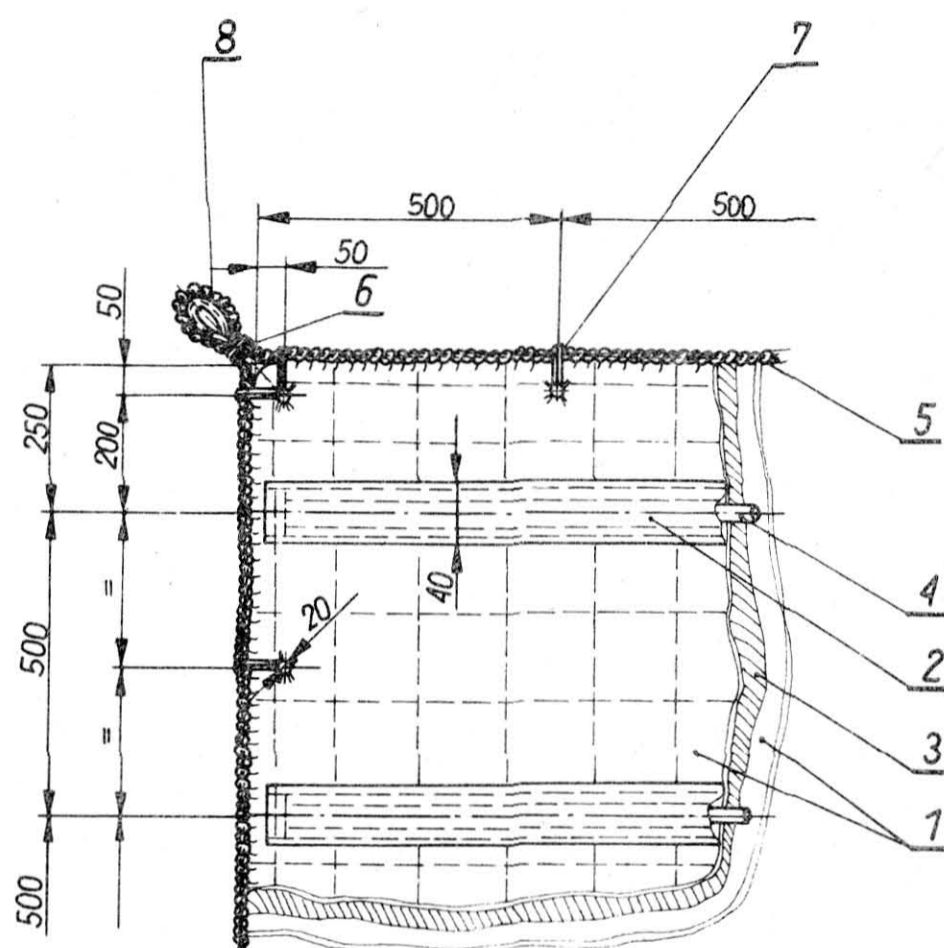
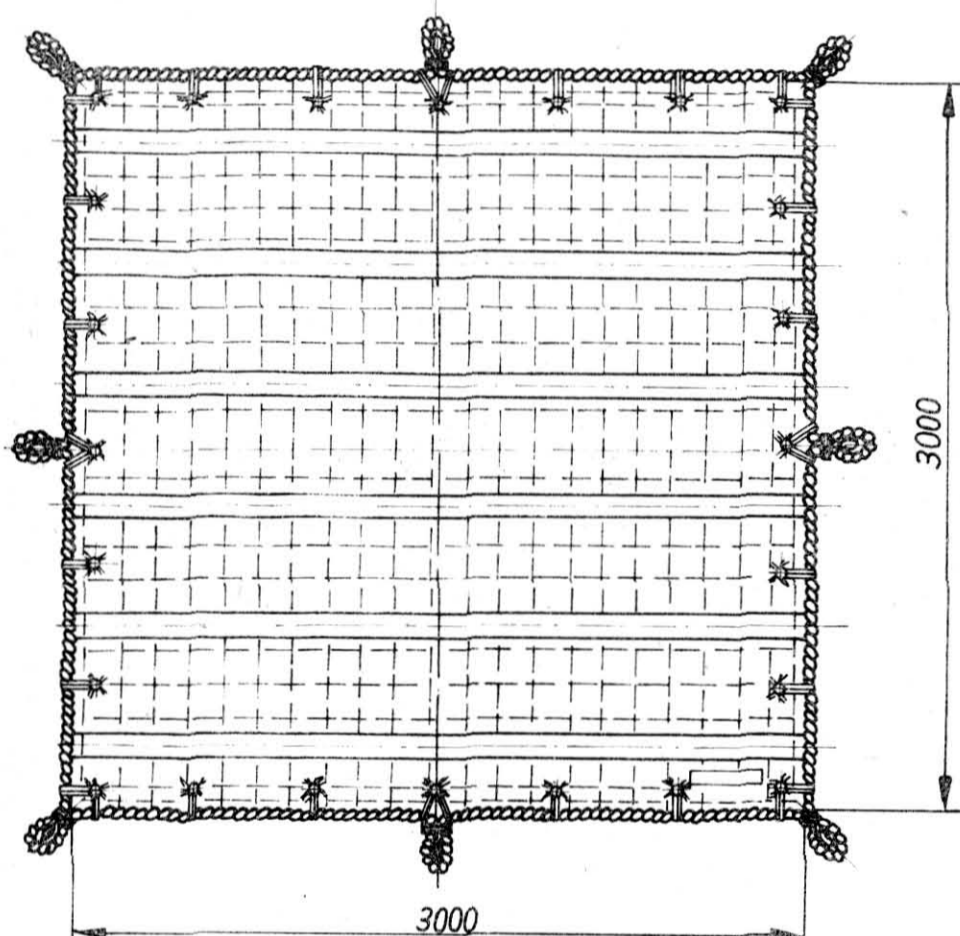
ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	
	Awaryjne plastry uszczelniające Plaster lekki	
	BN-85 3768-01/05	
	Zamiast BN-72/3768-01/05	
Grupa katalogowa 0547		

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest awaryjny plaster uszczelniający lekki stosowany do uszczelniania siłami załogi uszkodzonego poszycia statku.

2. Oznaczenie

PLASTER LEKKI BN-85/3768-01/05

3. Wymiary w mm, wyszczególnienie części, materiał
— wg rysunku i tablicy.



BN-85/3768-01/05

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał ¹⁾
1	Poszycie	brezent 61044/102 620 WOGN lub brezent 61044/102 700 WOGNOG
2	Kieszzenie	PN-78/P-82490 albo inna tkanina wodoodporna o zbliżonych właściwościach technicznych
3	Podkładka	wojłok, filc szary o grubości 10-16 mm, włóknina 2-warstwowa
4	Usztywnienie	rura gwintowa S-OC-33,7x3,25-12X PN-74/H-74200, długość rur około 2900 mm, końce gładkie

cd. tablicy

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał ¹⁾
5	Lik	lina kręcona konopna surowa 2023-351+111/K 201-18÷22 ZN3 wg PN-75/P-85015 smołowana lub lina kręcona szałowa, albo lina z włókien sztucznych
6	Opaska	sznurek, kręcony 2023-411+110/Kcs 201-4 ZN-3 wg PN-75/P-85013 smołowany lub inny sznurek o zbliżonych właściwościach technicznych
7	Przywiąz	
8	Ucho	kausza 18÷22 oc wg PN-66/M-80248

¹⁾ Materiały przeznaczone do wykonania plastrów powinny być wysuszone.

Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Projektowo-Technologicznego Techniki Morskiej PROREM
dnia 9 sierpnia 1985 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1985 poz. 24)

4. Wykonanie. Poszycie (1) należy wykonać z dwóch warstw tkaniny o wzajemnie prostopadłym układzie nitów osnowy. Obie warstwy należy przepikować ścięgami 301 wg PN-83/P-84502 o gęstości $1 \div 2$ na 10 mm, niemi obuwowymi KTM 1939-511-200-418 o symbolu 100×4×3 wg PN-80/P-81121. Kieszenie (2) należy naszyć maszynowo na wierzchnią stronę plastra szwem 1.04.04 wg PN-83/P-84501. Po umieszczeniu w kieszeniach usztywnień (4) końce kieszeni należy przyszyć do poszycia. Lik (5) należy przyszyć do poszycia (1) woskowanymi niemi technicznymi KTM 1919-513-200-148 o symbolu 100×2×3 wg PN-80/P-81111/01 w taki sposób, aby każdy dotykający poszycia odcinek splotki został przyszyty do tkaniny.

Końce liku (5) należy połączyć splotem wg BN-85/3768-01/02 rys. 2. Otwory o wzmocnionych obrzeżach sznurkiem kręconym 2023-411+110/Kcs 201-4 ZN-3 smołowanym należy przyszyć do poszycia (1) niemi technicznymi KTM 1919-513-200-148 o symbolu 100×2×3 wg PN-80/P-81111/01. Obszuty otwór należy przytwierdzić do liku (5) przywiązem (7). Opaska (6) typu E wg BN-81/3780-09. Przywiąz (7) należy wykonać przez 4 ÷ 5-krotne przeszycie i zabezpieczyć przed rozwiązaniem. Ucho (8) należy uformować z liku i kauczy.

5. Masa jednostkowa — około 52 kg.

6. Pozostałe wymagania — wg BN-85/3768-01/01.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/3768-01/05

- a) wykonanie dostosowano do aktualnie obowiązujących norm,
- b) wprowadzono zamienne materiały na lik, poszycia, podkładkę i usztywnienia.

3. Normy związane

PN-74/H-74200 Rury stalowe ze szwem gwintowane
 PN-66/M-80248 Kałszy do lin włókiennych
 PN-80/P-81111/01 Nici techniczne. Nici z przędzy bawełnianej i bawełnopodobnej
 PN-80/P-81121 Nici obuwowe
 PN-78/P-82490 Tkaniny lniane i mieszankowe brezentowe
 PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-75/P-85013 Wyroby powroźnicze. Sznurki i sznury kręcone konopne

PN-75/P-85015 Wyroby powroźnicze. Linki i liny kręcone konopne

BN-85/3768-01/01 Awaryjne plastry uszczelniające. Wymagania ogólne

BN-85/3768-01/02 Awaryjne plastry uszczelniające. Plaster ćwiczebny

BN-81/3780-09 Wyposażenie statków śródlądowych. Opaski lin włókiennych i stalowych

4. Autorzy projektu normy — inż. Zbigniew Jaremczuk i inż. Wiesław Czudzinowicz — Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM Gdańsk.