

WYROBY Z GUMY PIANKOWEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Wyroby gumowe Wkłady do siedzeń motocyklowych	6626-01
		Zamiast BN-66/6626-01
		Grupa katalogowa X 63

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkłady do siedzeń motocyklowych z gumy piankowej z kawernami.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od wskaźnika twardości rozróżnia się dwie odmiany wkładów do siedzeń motocyklowych:

- S — średniej twardości,
T — twarde.

2.2. Przykład oznaczenia wkładu do siedzenia motocyklowego (S) średniej twardości:

WKŁAD DO SIEDZENIA MOTOCYKLOWEGO
S 1373-62 BN-74/6626-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Kształt, wymiary i odchyłki wkładów do siedzeń motocyklowych powinny być zgodne z rysunkiem konstrukcyjnym uzgodnionym między odbiorcą a producentem.

3.2. Zawartość wody we wkładkach do siedzeń motocyklowych — nie więcej niż 3%.

3.3. Wymagania fizyczne — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wymagania	Odmiany	
	S	T
1	2	3
a) Wskaźnik twardości przed starzeniem	20 ÷ 40	41 ÷ 60
b) Wskaźnik twardości po starzeniu	miana ±15% wartości liczbowej przed starzeniem	
c) Odkształcenie trwałe statyczne, %, najwyżej	5	
d) Wydłużenie przy zerwaniu, %, co najmniej	160	140

cd. tabl. 1

1	2	3
e) Zmiana wskaźnika twardości po wielokrotnym ściskaniu, %, najwyżej	±15	
f) Odkształcenie trwałe po wielokrotnym ściskaniu, %, najwyżej	10	

3.4. Niedopuszczalne błędy wykonania — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj błędu	Wielkość błędu
1	2	3
1	Ubytki na krawędziach	przekraczające dolne odchyłki wymiarowe
2	Ubytki na powierzchni o wielkości powyżej 1 cm ² i głębokości najwyżej 1/4 grubości ścianki w liczbie	powyżej 3 sztuk w odstępach większych niż 100 mm
3	Brakujące i odstające naskórki	powyżej 30% powierzchni wyrobu
4	Wtrącenie skoagulowanego lateksu	powyżej 0,5% na powierzchni sporadycznie rozrzucone
5	Pęcherze pod powierzchnią o średnicy powyżej 1/3 ścianki wyrobu w liczbie	powyżej 10 sztuk
6	Różnica w strukturze gąbki	przekraczająca określone odchyłki twardości
7	Miejscowe obniżenie płaszczyzny powierzchni	powyżej głębokości 2 mm
8	Wyroby sklepane, nadlewane, konfekcjonowane	jeżeli naprawiony wyrób nie spełnia pozostałych wymagań normy
9	Chropowatość powierzchni	powyżej 30% powierzchni

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Gumowego STOMIL
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego STOMIL dnia 10 maja 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji dnia 1 stycznia 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 26/1974 poz. 78)

3.5. Cechowanie. Na stronie zewnętrznej wkładów do siedzeń motocyklowych powinna być umieszczona trwała cecha zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak zakładu produkcyjnego,
- symbol odmiany wkładu,
- miesiąc i rok produkcji,
- numer normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wkłady do siedzeń motocyklowych dostarczane są luzem bez opakowania.

W przypadku stosowania paletyzacji jednostki ładunkowe należy formować na paletach dostosowanych do wyrobów. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

4.2. Przechowywanie. Wkłady do siedzeń motocyklowych należy przechowywać zgodnie z PN-68/C-94099.

4.3. Transport. Wkłady do siedzeń motocyklowych należy przewozić krytymi środkami transportu zabezpieczającymi przed zawilgoceniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem oraz przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, sąsiedztwem benzyny, olejów i innych substancji szkodliwie działających na gumę oraz przed przemieszczaniem się i deformacją.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Rozróżnia się dwa rodzaje badań:

- badania pełne,
- badania niepełne.

Do badań pełnych należą:

- ogłędziny zewnętrzne (3.4 i 3.5),
- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- oznaczanie zawartości wody (3.2),

d) oznaczanie wskaźnika twardości przed starzeniem (3.3a),

e) oznaczanie wskaźnika twardości po starzeniu (3.3b),

f) oznaczanie odkształcenia trwałego statycznego (3.3c),

g) oznaczanie wydłużenia przy zerwaniu (3.3d),

h) oznaczanie zmiany wskaźnika twardości po wielokrotnym ściskaniu (3.3e),

i) oznaczanie odkształcenia trwałego po wielokrotnym ściskaniu (3.3f),

Do badań niepełnych należą badania wymienione w 5.1 poz. a) i b).

Badania pełne należy wykonywać okresowo — raz w miesiącu oraz przy każdej zmianie receptury.

Badaniom niepełnym należy poddać każdą partię wyprodukowanych wkładów do siedzeń motocyklowych.

5.2. Wielkość partii. Partia nie powinna przekraczać 1500 sztuk wkładów do siedzeń motocyklowych.

5.3. Pobieranie próbek. Próbki do badań należy pobierać losowo wg tabl. 3.

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogłędziny zewnętrzne powinny być wykonywane nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie kształtu i wymiarów wkładów do siedzeń motocyklowych powinno być wykonywane miarką metalową z dokładnością do 1 mm.

5.4.3. Oznaczanie zawartości wody — wg PN-64/C-94142 p. 4.4.3.

5.4.4. Oznaczanie wskaźnika twardości przed starzeniem — wg PN-63/C-04207 stosując talerz B. Pomiaru należy przeprowadzać w miejscu pozycji kierowcy lub innym miejscu zaznaczonym na rysunku konstrukcyjnym.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Badania pełne					
	Badania niepełne				wg 5.1 c)÷i)	
	wg 5.1 a)		wg 5.1 b)			
	Liczność próbek	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1	2	3	4	5	6	7
do 25	100%	0	5	0	2	0
26 ÷ 63					3	
64 ÷ 160	100%	1	15	0	3	0
161 ÷ 400					5	
401 ÷ 1000	100%	2	25	0	5	0
1001 ÷ 1500						

5.4.5. Oznaczanie wskaźnika twardości po starzeniu — wg PN-64/C-94142 p. 4.4.5.

5.4.6. Oznaczanie odkształcenia trwałego statycznego

5.4.6.1. Przygotowanie próbki. Próbki do badań wg 5.1. poz. f) ÷ i) — o wymiarach: długości 50 mm, szerokość 30 mm i wysokość nie mniejsza niż 30 mm — należy wyciąć ze specjalnych formatki wykonanych z gumy piankowej z tego samego spienienia co badane wkłady motocyklowe.

5.4.6.2. Wykonywanie oznaczania — wg PN-64/C-94142 p. 4.4.6.

5.4.7. Oznaczanie wydłużenia przy zerwaniu

5.4.7.1. Przygotowanie próbki. Z formatki wg 5.4.6.1 należy wyciąć próbkę o wymiarach: długość 110 mm, szerokość 50 mm, grubość 20 mm.

Długość odcinka roboczego powinna wynosić 70 mm.

5.4.7.2. Wykonanie oznaczania — wg PN-64/C-94142 p. 4.4.7.

5.4.8. Oznaczanie zmiany wskaźnika twardości po wielokrotnym ściskaniu

5.4.8.1. Przygotowanie próbki. Z formatki wg 5.4.6.1 posługując się szablonem należy wyciąć dwie próbki o średnicy 190 mm.

Wysokość próbki należy mierzyć za pomocą suwmiarki z dokładnością do 0,1 mm.

5.4.8.2. Wykonanie oznaczania — wg BN-66/6621-01.

5.4.9. Oznaczanie odkształcenia trwałego po wielokrotnym ściskaniu — wg PN-64/C-94142 p. 4.4.10.

5.5. Ocena wyników badań. Partię należy uznać za godną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych wśród pobranych do badań wg 5.1 poz. a) ÷ i) nie przekroczyła odpowiedniej liczby podanej w tabl. 3 kol. 3, 5 i 7.

Partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych wśród pobranych do badań wg 5.1 poz a) ÷ i) przekracza odpowiednią liczbę podaną w tabl. 3 kol. 3, 5 i 7.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Gumowego STOMIL.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6626-01

- a) zmieniono: — wskaźnik twardości po starzeniu z $\pm 20\%$ na $\pm 15\%$,
— wskaźnik twardości po wielokrotnym ściskaniu z $\pm 20\%$ na $\pm 15\%$,
— odkształcenie trwałe po wielokrotnym ściskaniu z 12% na 10%,
b) wprowadzono podział badań na pełne i niepełne.

3. Normy związane

PN-63/C-04207 Oznaczanie wskaźnika twardości gumy

piankowej

PN-68/C-94099 Guma. Wytyczne przechowywania i konserwacji wyrobów gumowych

PN-64/C-94142 Wyroby ugmowe. Płyty piankowe

BN-66/6621-01 Guma. Oznaczanie odporności gumy piankowej na wielokrotne ściskanie

4. Normy zagraniczne

RFN DIN 7790 Latexschaum — Körper; Ausführung, zulässige Massabweichungen. Eigenschaften und Prüfung

5. Autor projektu normy — Anna Lebensztejn — Warszawskie Zakłady Przemysłu Gumowego STOMIL.