

TWORZYWA SZTUCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Siatki bezwęzłkowe ciężkie z polietylenu	6366-02
		Zamiast BN-74/6366-02
		Grupa katalogowa 1026

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są siatki bezwęzłkowe ciężkie wykonane z polietylenu z dodatkiem koncentratów barwnych, mające zastosowanie jako siatki techniczne, ogrodzeniowe, przeciwsłoneczne i inne.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od struktury siatki i rodzaju surowca rozróżnia się następujące typy siatek ciężkich z polietylenu podane w tabl. 1.

Tablica 1

Typ	Surowiec
201 techniczna	polietylen małej gęstości
202 techniczna	polietylen średniej gęstości
203 przeciwsłoneczna techniczna	mieszanina różnych polietylenów z granulatem wtórnym
205 boazeryjna	polietylen średniej gęstości
301 ogrodzeniowa	polietylen dużej gęstości
302 ogrodzeniowa	polietylen dużej gęstości
303 kontenerowa	mieszanina polietylenów małej i dużej gęstości

2.2. Przykład oznaczenia siatki bezwęzłkowej ciężkiej z polietylenu, kontenerowej, typu 303:

SIATKA BEZWEZŁKOWA CIĘŻKA
Z POLIETYLENU KONTENEROWA TYP 303
BN-80/6366-02
SWW 1361-462

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Siatka powinna mieć postać taśmy wykonanej z krzyżujących się nitek,

które tworzą oczka zbliżone kształtem do rombu o wymiarach boku dla siatek: 201, 202 — 7 mm, 301 — 19 mm, 302 — 45 mm, 303 — 25÷30 mm.

Siatka 203 przeciwsłoneczna ma budowę sekcyjną; w jednej sekcji występują dwie nitki szerokie i jedna wąska. Oczka siatki przeciwsłonecznej mają nieregularną budowę owalną. Sekcja siatki 205 boazeryjnej składa się z 10 nitek, przy czym 4 ostatnie nitki stykają się ze sobą, tworząc jedną szeroką nitkę.

3.2. Barwa. Siatki są produkowane w następujących barwach: naturalnej polietylenu, żółtej, czerwonej, niebieskiej, zielonej, pomarańczowej, białej, brązowej, czarnej i ich odcieniach.

Po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą dopuszcza się produkowanie siatek o innych barwach, przy czym najmniejsza partia o jednej barwie powinna wynosić nie mniej niż 1500 m.

3.3. Wymiary poszczególnych typów siatek podano w tabl. 2.

Tablica 2

Typ siatki	Szerokość mm	Dopuszczalne odchyłki szerokości mm	Kąt oczka stopień	Dopuszczalna kąt oczka, stopień
201	1500	±30	90	±5
202	1500			
203	1300 1500			
205	1100			
301	1300			
302	1500			
303	1300			

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb PLASTOFARB
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
PLASTOFARB dnia 15 grudnia 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1981 poz. 26)

3.4. Masa siatek — wg tabl. 3.

Tablica 3

Typy	201 202	203	205 301	302	303
Masa 1 m g	850 ±50	1200 ±50 1385 ±100	600 ±50	700 ±50	1200 ±50

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE
I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Siatkę zwija się w rolki zawierające 25 ÷ 0,5 m siatki. Rolki powinny być ściśle i równo nawinięte. Dopuszcza się rolki złożone z dwóch odcinków siatki, przy czym odcinek nie może być krótszy od 5 m.

Rolki siatek 201, 202 i 205 owija się w folię polietylenową, a następnie okleja taśmą samoprzylepną na celofanie lub podobnie jak przy pozostałych typach siatek, obwiązuje sznurkiem papierowym wg PN-73/P-50559.

Do każdej rolki należy dołączyć kartkę kontrolną włożoną między zwoje siatki i przywiązaną sznurkiem, na której należy podać:

- nazwę zakładu,
- oznaczenie wg 2.2,
- masę 1 m,
- szerokość siatki,
- masę rolki,
- liczbę metrów,
- datę produkcji,
- numer operatora,
- znak KJ,
- cenę detaliczną lub zbytu.

4.2. Przechowywanie. Siatki bezwęzłkowe ciężkie z tworzyw sztucznych należy przechowywać w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzewczych. W czasie składowania rolki nie mogą być układane na krzyż.

4.3. Transport. Siatki bezwęzłkowe ciężkie z tworzyw sztucznych w opakowaniu wg 4.1 należy przewozić powszechnie stosowanymi środkami transportu zgodnie z Przepisami o ładowaniu i wyładunku wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej oraz z Zarządzeniem w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep¹⁾.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię siatek przedstawioną do kontroli należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzanie wyglądu zewnętrznego (3.1) i barwy (3.2),

- sprawdzanie szerokości i kąta oczka (3.3),
- sprawdzanie masy (3.4).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna stanowić produkcję tego samego typu siatki, wyprodukowaną w jednym kolorze w ilości nie większej niż 25 000 m.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii przeznaczonej do badań należy pobrać w sposób losowy na ślepo zgodnie z PN/N-03010, w zależności od wielkości partii, liczbę rolek podaną w tabl. 4.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 1,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania jednostopniowy wg PN-79/N-03021 dla kontroli normalnej wg tabl. 4.

Tablica 4

Licznosc partii	Licznosc próbki	Licznosc kwalifikująca	Licznosc dyskwalifikująca
rolki			
do 90	8	0	1
91 ÷ 280	32	1	2
281 ÷ 500	50	2	3
powyżej 501	80	3	4

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego i barwy. Rozwiniętą rolkę siatki układa się na jasnym podłożu. Sprawdzanie wykonać nieuzbrojonym okiem z odległości około 1 m.

5.3.2. Sprawdzanie szerokości należy wykonać przymiarem liniowym przyłożonym prostopadle do krawędzi boku siatki. Badanie wykonać z dokładnością do 1 cm.

5.3.3. Sprawdzanie kąta oczka należy wykonać przez ułożenie pod rozwiniętą siatką kartonu lub blachy, na której namalowany jest za pomocą linii prostych kąt oczka podany w tabl. 2 z uwzględnieniem tolerancji. Jedno z ramion kąta należy ułożyć równoległe pod jedną z nitok tworzących siatkę w ten sposób, aby ramię nie było widoczne, a wierzchołek kąta pokrywał się z węzłem łączącym dwie nitki tworzące siatkę. Druga nitka powinna być zawarta między liniami wyznaczającymi tolerancję.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

5.3.4. Sprawdzanie masy. Rolkę siatki zważyć z dokładnością do 200 g, a następnie zmierzyć długość siatki w rolce z dokładnością do 100 m.

Masę 1 m siatki (m_s) obliczyć w gramach wg wzoru

$$m_s = \frac{m_r}{l}$$

w którym:

m_r — masa rolki siatki, g,

l — długość siatki zawartej w rolce, m.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena próbki. Rolkę siatki należy uznać za zgodną z wymaganiami wymienionymi w rozdz. 3, jeżeli wszystkie wyniki badań są pozytywne. Rolkę siatki należy uznać za niedobłą, jeżeli wynik któregoś z wymagań był negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partię siatek należy uznać za dobrą, jeżeli liczba siatek niedobrych znalezionych w próbce jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej podanej w tabl. 4.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/6366-02

a) wprowadzono statystyczną kontrolę jakości wg oceny alternatywnej wyrobów sztucznych,

b) wyeliminowano siatkę przeciwnieżną typu 204,

c) wprowadzono siatkę kontenerową typu 303,

d) wprowadzono drugą odmianę siatek 203 o szerokości 1500 mm,

e) wprowadzono ocenę sztuki.

3. Normy i dokumenty związane

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-73/P-50559 Sznurek papierowy

Przepisy o ładowaniu i wyladowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej (Załącznik nr 10 do art. 27 ust. 4, p. 4 DKP/PKP, Warszawa 1968 r.)

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24, poz. 123)

4. Symbol wg SWW — 1361-462.

5. Autorzy projektu normy — Teresa Jasiniak, mgr inż. Aleksandra Izmańlow — Zakłady Tworzyw i Farb w Złotym Stoku.

Errata do BN-80/6366-02

Na str. 1, w tabl. 2, w główce, kol. 5 powinno być: Dopuszczalne odchyłki kąta oczka, stopień.