

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-67 0813-02
	Surowce wtórne metali Złom stali i żeliwa z powłokami metali nieżelaznych	
	Grupa katalogowa III 57	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest złom poamortyzacyjny i odpady stali i żeliwa pokryte nikiem, miedzią i jej stopami, cyną oraz stopami cynowo-ołowowymi, zwane w dalszej części normy złomem z powłokami metali nieżelaznych (symbol M).

Norma nie obejmuje złomu poamortyzacyjnego stali ocynowanej, stali z powłokami kadmowymi, ołowowymi, aluminiowymi, oraz stali platerowanej stalą odporną na korozję.

Norma nie obejmuje również stali i żeliwa z powłokami galwanicznymi z wyjątkiem cyny i niklu.

1.2. Określenia

1.2.1. Złom z powłokami metali nieżelaznych - zużyte wyroby i ich części z żeliwa i stali platerowanej lub z drutów żelazo-miedziowych, które utraciły wartość użytkową oraz odpady z żeliwa i stali platerowanej lub z drutów żelazo-miedziowych, powstające przy walcowaniu, wyłaczaniu, cięciu i innej obróbce lub przeróbce półwyrobów ze stali platerowanej i drutów żelazo-miedziowych.

1.2.2. Złom wsadowy z powłokami metali nieżelaznych - złom, który ze względu na postać fizyczną, stopień czystości i wymiary (lub masę) może być wysłany bezpośrednio do użytkownika.

1.2.3. Złom newsadowy z powłokami metali nieżelaznych który ze względu na zanieczyszczenia, postać fizyczną, wymiary lub masę, wymaga mechanicznego przerobu lub sortowania, przed skierowaniem go do użytkownika.

1.3. Normy związane

PN-71/H-15718 Surowce wtórne metali nieżelaznych. Zbieranie, przechowywanie i transport

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Grupy. Złom z powłokami metali nieżelaznych dzieli się na grupy, w zależności od metalu platerującego lub zespolonego mechanicznie ze stalą lub żeliwem.

Grupy oznacza się cyframi kolejnymi w złomie wsadowym 1÷4, a w złomie newsadowym 1÷3.

2.2. Rodzaje. Ze względu na wymiary, masę oraz stopień czystości i jednorodności rozróżnia się:

- złom wsadowy z powłokami metali nieżelaznych, oznaczony literą A,
- złom newsadowy z powłokami metali nieżelaznych, oznaczony literą Z.

2.3. Klasy. Złom z powłokami metali nieżelaznych w zależności od postaci fizycznej, stopnia czystości i jednorodności dzieli się na klasy oznaczone cyframi kolejnymi.

2.4. Przykład oznaczenia

a) wsadowego złomu blach stalowych platerowanych mosiądzem o cesze M2A2:

ZŁOM BLACH PLATEROWANYCH MOSIĄDZEM - M2A2 - BN-67/
0813-02

b) newsadowego złomu ocynowanych konwi mleczarskich o cesze M3Z1:

ZŁOM OCYNOWANYCH KONWI MLECZARSKICH - M3Z1 -
BN-67/0813-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne

3.1.1. Wymagania bezpieczeństwa pracy. Złom stali platerowanej nie powinien zawierać materiałów wybuchowych i niebezpiecznych (naczynia zamknięte, rury bez prześwitu itp.).

3.1.2. Wymiary złomu. Złom wsadowy w postaci blach, taśm, drutów, itp. powinien być paczkowany lub zespalany w pakiety związane drutem stalowym. Wymiary i masy paczek lub pakietów powinny wynosić:

- złom stali platerowanej nikiem: 600×500×300mm,
 - złom stali platerowanej miedzią i jej stopami 500×500×1500 mm (dla odbiorców z przemysłu metali nieżelaznych w paczkach o masie do 10 kg),
 - złom stali ocynowanej - (tylko w postaci pakietów wiązanych) o masie do 30 kg (dla przemysłu chemicznego w postaci pakietów wiązanych o masie do 100 kg),
 - złom stali ocynowanej w postaci konwi i zbiorników - pocięty na kawałki o wymiarach do 200×200mm,
 - złom puszek pokonserwowych w stanie luźnym.
- Wymiarów złomu newsadowego nie określa się.

Zjednoczenie Górniczo-Hutnicze Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Zjednoczenie Górniczo-Hutnicze Metali Nieżelaznych dnia 25 października 1967 r.
jako norma obowiązująca w zakresie obrotu od dnia 1 stycznia 1969 r.
(Mon. Pol. nr 71/1967 poz. 349)

3.1.3. Skład chemiczny powłoki powinien odpowiadać wymaganiom dla danego rodzaju metalu lub stopu, określonym w zaświadczeniu jakości.

Skład chemiczny rodzaju metalu lub stopu powłoki nie podlega sprawdzeniu.

3.2. Klasyfikacja i wymagania szczegółowe

3.2.1. Złom wsadowy z powłokami metalu nieżelaznych

Grupa	Rodzaj	Klasa	Postać	Wymagania	Cecha
1 Stal powleka- na nikiem	A	1	złom w postaci odpadów z przerobu blach, taśm i pasów platerowanych nikiem	wolne od zanieczyszczeń z wyjątkiem emulsji	M1A1
		2	złom wykładzin, zbiorników, naczyń, różnych narzędzi, itp. powlekanych nikiem	dopuszcza się zawartość zanieczyszczeń niemetalicznych do 1%	M1A2
2 Stal platero- wana miedzią i stopami miedzi	A	1	złom w postaci odpadów z przerobu blach, taśm i pasów platerowanych miedzią	jak dla M1A1	M2A1
		2	złom w postaci odpadów z przerobu blach, taśm i pasów platerowanych stopami miedzi (np. mosiądzem)	jak dla M1A1	M2A2
		3	złom rur, prętów, zbiorników, okuć, łusek, itp. platerowanych miedzią oraz złom drutów żelazo-miedziowych	dopuszczalna zawartość zanieczyszczeń niemetalicznych do 3%	M2A3
		4	złom rur, prętów, zbiorników, okuć, łusek, itp. platerowanych stopami miedzi (np. mosiądzem)	jak dla M2A3	M2A4
3 Stal powle- kana cyną	A	1	złom z przerobu blach stalowych ocynowanych ogniowo w postaci obcinków ażurów, wybrakowanych puszek, itp.	wolne od zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych (w tym lakierów); dopuszcza się zawartość spoiwa Sn-Pb oraz smar z przerobu	M3A1
		2	złom z przerobu blach stalowych ocynowanych elektrolitycznie w postaci obcinków, ażurów, wybrakowanych puszek, itp.	jak dla M3A1	M3A2
		3	złom z przerobu blach stalowych ocynowanych elektrolitycznie i lakierowanych, w postaci obcinków, ażurów, wybrakowanych puszek, itp.	wolne od zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych; dopuszcza się zawartość spoiwa Sn-Pb oraz zanieczyszczeń w postaci lakierów i smaru z przerobu	M3A3
		4	złom odlewów stalowych, staliwnych i żeliwnych powlekanych cyną (np. maszyny do mięsa, itp)	jak dla M3A3	M3A4
		5	złom wyrobów z blach stalowych ocynowanych w postaci konwi mleczarskich, zbiorników, różnych naczyń (z wyjątkiem puszek pokonserwowych)	jak dla M3A3	M3A5
		6	złom puszek pokonserwowych	wolne od zanieczyszczeń metalicznych; dopuszcza się udział spoiwa Sn-Pb oraz zanieczyszczeń w postaci lakierów	M3A6
		7	jak dla M3A6	jak dla M3A6 z tym, że dopuszcza się zawartość zanieczyszczeń niemetalicznych do 1%	M3A7
4 Stal powlekana spoiwem Sn-Pb	A	1	złom z przerobu blach stalowych powlekanych stopem cynowo-olowowym	wolne od zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych	M4A1

3.2.2. Złom newsadowy z powłokami metali nieżelaznych

Grupa	Rodzaj	Klasa	Postać	Cecha
1 Stal powlekana niklem	Z	1	naczynia, zbiorniki, narzędzia, tace, sztucce, itp.	M1Z1
		2	blachy, taśmy, rury, itp.	M1Z2
2 Stal platerowana miedzią i jej stopami	Z	1	okucia budowlane i ozdobne, naczynia, zbiorniki, łuski artyleryjskie i z broni małokalibrowej, itp.	M2Z1
		2	blachy, taśmy, druty żelazo-miedziowe, rury, itp.	M2Z2
3 Stal ocynowana oraz powlekana stopem cyny z ołowiem	Z	1	puszki pokonserwowe, maszynki do mięsa, konwie mleczarskie, zbiorniki, kotły kuchenne, blachy, taśmy, itp.	M3Z1

4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Złom z powłokami metali nieżelaznych należy przechowywać wg PN-71/H-15718.

4.2. Transport. Złom z powłokami metali nieżelaznych dostarcza się w wagonach otwartych (w krytych jedynie na specjalne żądanie odbiorców).

Partie złomu dostarczane luzem powinny być oddzielone w sposób zabezpieczający je przed pomieszczeniem podczas transportu i wyładunku.

Wewnątrz wagonu należy umieścić specyfikację.

5. BADANIA

5.1. Partia wsadowego złomu z powłokami metali nieżelaznych. Partię stanowi złom jednej klasy, dostarczony w jednym czasie, w ilości nie mniejszej niż 3000 kg, lub w ilości uzgodnionej bezpośrednio pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

Dla złomu newsadowego nie określa się wielkości partii.

5.2. Rodzaje badań

- sprawdzenie grupy i klasy,
- sprawdzenie zawartości zanieczyszczeń.

W przypadku stwierdzenia w partii materiałów wybuchowych lub niebezpiecznych, wszelkie badania należy wstrzymać aż do czasu usunięcia.

5.3. Opis badań. Sprawdzenie grupy i klasy oraz zawartości zanieczyszczeń następuje na podstawie oględzin zewnętrznych całej partii lub w sposób uzgodniony pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

5.4. Ocena wyników badań. Jeżeli wyniki badań przeprowadzonych zgodnie z 5.2 wykażą, że dostarczona partia nie odpowiada wymaganiom szczegółowym wg 3.2, partię przeklasyfikuje się zgodnie z wynikami badań.

5.5. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii złomu wsadowego należy załączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność z wymaganiami niniejszej normy oraz co najmniej:

- nazwę dostawcy,
- nazwę złomu i rodzaj warstwy platerującej,
- numer wagonu,
- masę brutto i netto.

Przez określenie masy netto rozumie się masę złomu bez zanieczyszczeń niemetalicznych.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania IV

W stosunku do wydania III - bez zmian.