

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84
	Srebro	0876-02
	Prasówka rurowa	Grupa katalogowa 0354

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest prasówka rurowa ze srebra wyciskana na gorąco o przekroju kołowym, przeznaczona do dalszej przeróbki plastycznej.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia prasówki rurowej ze srebra w gatunku Ag1, o średnicy zewnętrznej 36 mm, grubości ścianki 3,0 mm i długości 3000 mm:

PRASÓWKA RUROWA Ag1 36 × 3,0 × 3000
BN-84/0876-02

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia prasówki powinna być czysta, gładka, bez pęcherzy, łusek, wgnieceń, zadziorów oraz ciemnych plam o szorstkiej powierzchni. Dopuszcza się:

a) rysy i ślady powstałe od narzędzia (matrycy) o głębokości mieszczącej się w polu tolerancji grubości ścianki,

b) pojedyncze drobne wady, jak łuski, ślady skaleczeń, wgniecenia oraz pęcherze mieszczące się w polu tolerancji grubości ścianki,

c) barwy nalotowe,

d) ślady powstałe po usuwaniu drobnych wad papierem ściernym, mieszczące się w polu tolerancji grubości ścianki prasówki.

Określenie wad — wg BN-78/0800-04.

3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary przekroju poprzecznego i dopuszczalne odchyłki w mm oraz masa 1 m prasówki — wg tabl. 1.

Tablica 1

Średnica zewnętrzna	Dopuszczalna odchyłka średnicy zewnętrznej	Grubość ścianki	Dopuszczalna odchyłka grubości ścianki	Masa 1 m prasówki kg
1	2	3	4	5
36	±1,0	3,0	±0,7	3,26
48	±1,0	4,5	±0,7	6,45
55	±1,0	6	±0,7	9,69

Dopuszcza się wykonanie rur o innych wymiarach po uzgodnieniu między zamawiającym i wytwórcą.
Do obliczenia masy 1 m prasówki rurowej dla wymiaru nominalnego przyjęto gęstość srebra równą 10,5 g/cm³.

3.2.2. Długość. Prasówkę wykonuje się w następujących długościach:

a) dla średnic od 36,0 do 48,0 mm — od 2000 do 3200 mm,

b) dla średnicy 55,0 mm — od 1500 do 3000 mm.

Po uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym dopuszcza się dostawę prasówki o innych długościach.

3.2.3. Owalność prasówki określona jako różnica średnic mierzonych w dwóch prostopadłych do siebie kierunkach, w tym samym przekroju prasówki, nie powinna przekraczać dopuszczalnych odchyłek średnicy zewnętrznej.

3.2.4. Prostość. Prasówka powinna być prosta, obcięta równo i prostopadle do osi, bez gratu i zadziorów po cięciu.

Dopuszczalna krzywizna nie powinna przekraczać:

a) dla prasówki o średnicy zewnętrznej 36 mm i 48 mm — 40 mm/1 m,

b) dla prasówki o średnicy zewnętrznej 55 mm — 30 mm/1 m.

Zgłoszona przez Instytut Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metali Nieżelaznych dnia 28 grudnia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1985 poz. 17)

3.3. Postać. Prasówkę dostarcza się w postaci wyciskanej (pp). Oznaczenie postaci — wg PN-71/H-01706.

3.4. Cechowanie. Prasówkę należy cechować wg PN-73/H-01701.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Prasówkę należy wiązać wytopami w wiązki owinięte na końcach papierem krepowym. Rodzaj opakowania należy uzgodnić między wytwórcą i zamawiającym.

4.2. Przechowywanie. Prasówkę należy przechowywać w krytych, suchych i czystych pomieszczeniach, wolnych od zanieczyszczeń aktywnymi chemikaliami z zachowaniem obowiązujących instrukcji o gospodarce srebrem i jego stopami.

4.3. Transport. Prasówkę należy przewozić krytymi, suchymi i czystymi środkami transportowymi z zachowaniem obowiązujących przepisów w transporcie samochodowym i kolejowym oraz instrukcji o gospodarce srebrem i jego stopami, zabezpieczając ją przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Partia. Partię stanowi prasówka rurowa jednego gatunku i jednakowych wymiarów. Masy partii nie ogranicza się.

5.2. Rodzaje badań, pobieranie próbek, opis badań i ocena wyników badań — wg tabl. 2.

5.3. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii prasówki należy dołączyć zaświadczenie o jakości wg BN-74/0809-01.

Na żądanie zamawiającego dostarcza się atest wg BN-74/0809-01, załącznik 4.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań
1	2	3	4	5
1	Sprawdzenie powierzchni (3.1)	100% prasówki w partii	ogłędziny nieuzbrojonym okiem	prasówkę nie odpowiadającą wymaganiom wg 3.1 lub 3.2 należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy
2	Sprawdzenie wymiarów (3.2)	100% prasówki w partii	wymiary prasówki sprawdza się przyrządami zapewniającymi wymaganą dokładność; prostotę wg BN-67/0800-03	
3	Sprawdzenie składu chemicznego	około 30 g wiórów z co najmniej dwóch prasówek rurowych z partii	wg PN-76/H-04728/00 ÷ 07	jeżeli wyniki analizy chemicznej nie odpowiadają wymaganiom wg 3.4, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice.

2. Normy związane

PN-73/H-01701 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby. Cechowanie
PN-71/H-01706 Metale nieżelazne. Postacie i stany obróbki cieplnej i umocnienia. Nazwy i określenia

PN-76/H-04728/00 Analiza chemiczna srebra

PN-76/H-04728/01 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości złota

PN-76/H-04728/02 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości ołowiu

PN-76/H-04728/03 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości żelaza

PN-76/H-04728/04 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości miedzi

PN-76/H-04728/05 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości cynku

PN-76/H-04728/06 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości bizmutu

PN-76/H-04728/07 Analiza chemiczna srebra. Oznaczanie zawartości antymonu

PN-70/H-82205 Srebro

BN-67/0800-03 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby wyciskane i ciągnięte. Nierówności geometryczne. Określenia i sposoby pomiaru

BN-78/0800-04 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby. Wady powierzchni. Nazwy i określenia

BN-74/0809-01 Metale nieżelazne. Zaświadczenie jakości i atest

3. Autorzy projektu normy — mgr inż. Zbigniew Gdula, mgr inż. Krzysztof Rudnicki — Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice.