

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA		BN-64
	Srebro Blachy i pasy		0872-02
			Zamiast: ZN-60/MPC-MN-0213
			Grupa katalogowa III 53

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są blachy i pasy srebrne ogólnego przeznaczenia.

1.2. Przykład oznaczenia

a) blachy srebrnej w gatunku Ag3, w stanie rekryształizowanym (r), o grubości 1,0 mm, szerokości 300 mm i długości 1000 mm:

BLACHA Ag3 - M 1,0 X 300 X 1000 BN-64/0872-02

b) pasa srebrnego w gatunku Ag3, w stanie twarzym (z6), o grubości 2,0 mm, szerokości 100 mm i długości 1000 mm:

PAS Ag3 - z6 2,0 X 100 X 1000 BN-64/0872-02

1.3. Cechowanie. Przy krótszej krawędzi każdej blachy i na końcu każdego pasa powinno być wybite co najmniej:

- znak wytwórcy,
- cecha materiału,
- stan,
- numer partii.

1.4. Normy związane

PN-70/H-01702 Metale nieżelazne. Wyroby. Opakowania i pakowanie

PN-71/H-01706 Metale nieżelazne. Postacie i stany obróbki cieplnej i umocnienia. Nazwy i oznaczenia

PN-76/H-04728.00 Analiza chemiczna srebra

PN-70/H-82205 Srebro

2. WYMAGANIA

2.1 Powierzchnia blach i pasów powinna być gładka i czysta, bez łusek, pęcherzy, rozwarstwień, pęknięć, głębokich rys, zawałców tlenków i innych ciał obcych oraz śladów korozji.

Na powierzchni blach i pasów dopuszczalne są nieznaczne rysy, zadrapania, drobne łuski, wgnięcia, nakłucia, ślady zacyzyszczenia, o ile wady te mieszczą się w polu tolerancji grubości.

Dopuszczalne są także nieznaczne plamy i naloty.

2.2. Wymiary

2.2.1. Wymiary blach w mm podano w tabl. 1.

Tabela 1

Grubość	Dopuszczalne odchyłki grubości	Szerokość fabrykacyjna	Długość fabrykacyjna	Dopuszczalne odchyłki		Masa 1 m ² blachy kg
				szerokości określonej	długości określonej	
1	2	3	4	5	6	7
0,2	-0,04	200 do 400	500 do 1000	+10	+15	2,10
0,3	-0,05					3,15
0,4	-0,06					4,20
0,5	-0,07					5,25
0,6	-0,07					6,30
0,7	-0,08					7,35
0,8	-0,08					8,40
0,9	-0,08					9,45
1,0	-0,09					10,50
1,2	-0,12					300 do 500
1,5	-0,14	15,75				
1,6	-0,14	16,80				
2,0	-0,15	21,00				
2,5	-0,16	26,25				
3,0	-0,16	31,50				
4,0	-0,20	42,00				
5,0	-0,22	52,50				
6,0	-0,25	63,00				

Walcownia Metali „Łabędy”

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych dnia 31 grudnia 1964 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1965 r.

(Mon. Pol. nr 30/1965 poz. 169)

2.2.2. Wymiary pasów w mm podano w tabl. 2.

Tablica 2

Grubość	Dopuszczalne odchyłki grubości	Szerokość fabrykacyjna	Długość fabrykacyjna	Dopuszczalne odchyłki		Masa 1 m ² pasa kg
				szerokości określonej	długości określonej	
1,0	-0,08	50 do 120	500 do 1500	+1 -2	+15	10,50
1,2	-0,09					12,60
1,5	-0,10					15,75
2,0	-0,11					21,00
2,5	-0,12					26,25
3,0	-0,12					31,50
4,0	-0,14					42,00

W przypadkach uzasadnionych wykonuje się blachy i pasy o odchyłkach grubości dokładniejszych po uzgodnieniu między wytwórcą a zamawiającym. Blachy i pasy wykonuje się w szerokościach i długościach o wymiarach fabrykacyjnych lub o wymiarach określonych w zakresie wymiarów fabrykacyjnych podanych w tabl. 1 i 2.

W przypadku zamówienia blach lub pasów o długości określonej dopuszcza się 10% dostawy o długości różnej, nie krótszej jednak niż 500 mm.

Do obliczenia masy 1 m² blach i pasów przyjęto gęstość srebra 10,50 kg/dm³.

2.3. Prostość. Blachy i pasy powinny być proste, krawędzie blach i pasów powinny być obcięte równo i pod kątem prostym. Odchylenie od kąta prostego nie może przekraczać 2 mm na każde 100 mm szerokości i 4 mm na każde 500 mm długości blach.

Sierpowatość pasów nie może przekraczać 5 mm na 1 m długości.

2.4. Skład chemiczny blach i pasów powinien odpowiadać gatunkowi Ag2 lub Ag3 wg PN-70/H-82205.

2.5. Stan. Blachy i pasy dostarcza się w stanie rekrytalizowanym r i twardym z6. Oznaczenia wg PN-71/H-01706.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie blach i pasów powinno odpowiadać wymaganiom PN-70/H-01702.

Masa brutto jednej skrzyni nie może przekraczać 80 kg.

3.2. Przechowywanie. Blachy i pasy przechowuje się w suchych i czystych pomieszczeniach zamkniętych.

3.3. Transport. Blachy i pasy przewozi się krytymi i czystymi środkami transportowymi.

4. BADANIA

4.1. Określenie partii. Partię stanowią blachy i pasy jednego gatunku srebra, jednakowej grubości i jednakowego stanu o masie do 1000 kg.

4.2. Rodzaje badań, liczba próbek pobieranych do badań, sposób przeprowadzenia i ocena wyników badań - wg tabl. 3.

4.3. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii blach i pasów dołącza się zaświadczenie jakości stwierdzające zgodność z wymaganiami normy oraz co najmniej:

- nazwę wytwórcy,
- cechę materiału,
- stan,
- wymiary,
- masę partii i liczbę blach i pasów,
- numer partii,
- numer normy.

Na żądanie zamawiającego dostarcza się atest hutniczy zawierający wyniki badań przewidzianych w normie i wymaganych w zamówieniu.

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Liczba próbek pobranych do badań				Sposób przeprowadzenia badań	Oceny wyników badań
		liczność partii	liczność próbek	liczba blach lub pasów nie odpowiadających 3.2 i 3.3 kwalifikująca partię	liczba dyskwalifikująca		
1	Sprawdzenie powierzchni	100%				nieuzbrojonym okiem	blachy i pasy nie odpowiadające wymaganiom 2.1 należy uznać za niezgodne z normą
2	Sprawdzenie wymiarów i prostości	do 25	5	0	1	długość i szerokość mierzy się przyziarem metrycznym z dokładnością do 1,0 mm, grubość - mikrometrem z dokładnością do 0,01 mm; grubość mierzy się w odległości 100 mm od naroży i 25 mm od krawędzi bocznej; prostość sprawdza się przez ułożenie na stole lub płycie i pomiar odchylenia liniałem	Jeżeli liczba blach lub pasów nie odpowiadających wymaganiom 2.2 i 2.3 przekracza dopuszczalną liczbę podaną w tabl. 3, partię należy uznać za niezgodną z normą
		26 + 90	8	1	2		
		91 + 150	20	2	3		
		151 + 280	32	3	4		
		281 + 500	50	5	6		
3	Sprawdzenie składu chemicznego	100 g wiórków co najmniej z 2 blach lub 2 pasów				wg PN-76/H-04728.00	w przypadku jeśli wyniki analizy chemicznej nie odpowiadają wymaganiom 2.4, partię blach lub pasów należy uznać za niezgodną z normą

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania IV

- uaktualniono normy związane,
- wprowadzono zmianę opublikowaną w Biuletynie PKNiM nr 4 z 1979 r.