

SITA I SIATKI	NORMA BRANŻOWA	BN-90
	Siatki tkane Rabitza	5032-01
		Zamiast BN-83/5032-01
Grupa katalogowa 0411 03 70		

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są siatki stalowe Rabitza o oczkach kwadratowych lub prostokątnych, tkane splotem płóciennym z drutu gołego, żarzonego, przeznaczone dla przemysłu budowlanego i przemysłu materiałów izolacyjnych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Konstrukcja tkaniny $L \frac{1}{1}$ i $L \frac{1}{1}$ (L) wg

PN-76/M-02053-03.

2.2. Przykład oznaczenia

a) siatki tkanej Rabitza szerokości 1000 mm, o wielkości oczka 10×10 mm wykonanej z drutu o średnicy

0,8 mm, o konstrukcji tkaniny $L \frac{1}{1}$:

SIATKA 1000 — 10×10 — 0,8 $L \frac{1}{1}$ BN-90/5032-01

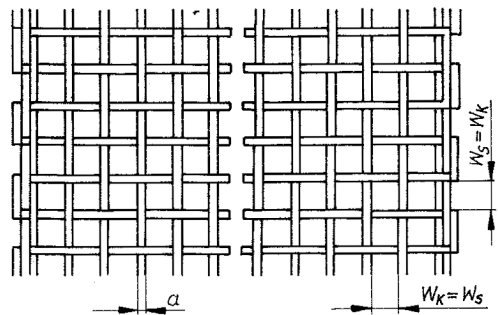
b) siatki tkanej Rabitza szerokości 1000 mm, o wielkości oczka 10×15 mm wykonanej z drutu o średnicy

0,8 mm, o konstrukcji tkaniny $L \frac{1}{1}$ (L):

SIATKA 1000 — 10×15 — 0,8 $L \frac{1}{1}$ (L) BN-90/5032-01

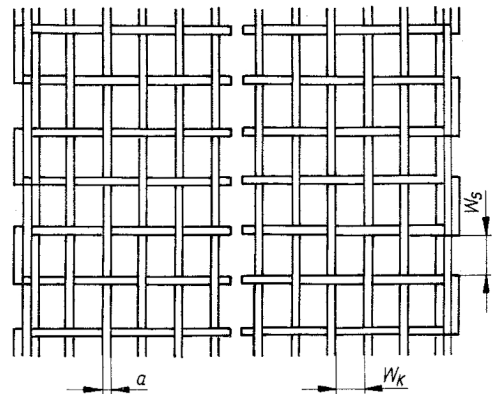
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary oczek w mm wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.



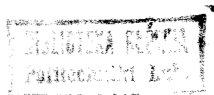
BN-90/5032-01-1

Rys. 1



BN-90/5032-01-2

Rys. 2



Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków, Oddział Zabrze
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 21 grudnia 1990 r.

jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1991, poz. 5)

Tablica 1

Symbol wielkości oczka	Wymiary oczka				Średnica drutu d	Orientacyjna masa 1 m ² siatki
	W_k	W_s	Dopuszczalna odchyłka W_k	Dopuszczalna odchyłka W_s		
			mm			
1	2	3	4	5	6	7
10 × 10	10	10	+1	+1	0,7	0,58
					0,8	0,75
					0,9	0,95
					1,0	1,13
10 × 15	10	15	+1	+1	0,8	0,65
					0,9	0,79
10 × 16	10	16	+1	+3	0,7	0,47
					0,8	0,63
					0,9	0,77
					1,0	0,94
10 × 20	10	20	+1	+3	0,8	0,55
					1,0	0,87
12 × 12	12	12	+2	+2	1,0	0,91
					1,2	1,4
16 × 20	16	20	+3	+3	1,0	0,68
					1,2	0,96
20 × 20	20	20	+3	+3	1,0	0,61
					1,2	0,86

Liczba oczek powiększonych, powstałych przez przesunięcie się drutów, nie powinna przekraczać 10% na powierzchni 1 dm².

3.2. Szerokość siatki. Siatki wykonuje się o następujących szerokościach: 500, 1000, 1200 i 1500 mm, a dopuszczalna odchyłka szerokości wynosi ± 15 mm.

Szerokość siatki liczy się łącznie z wystającymi końcami drutów wątku.

3.3. Długość siatki nie powinna przekraczać 100 m.

3.4. Materiał. Druty okrągłe — wg PN-86/H-93843.

3.5. Wykonanie

3.5.1. Rodzaj splotu. Siatka powinna być tkana splotem płóciennym. Każdy drut osnowy powinien przechodzić kolejno nad i pod każdym drutem wątku, a każdy drut wątku nad i pod każdym drutem osnowy.

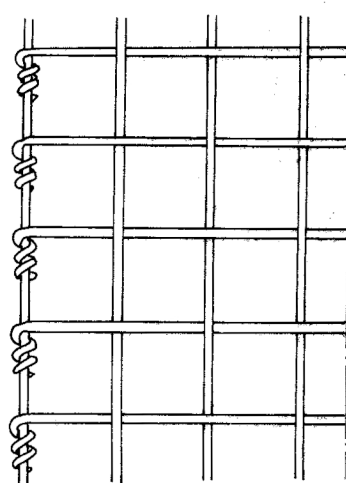
Zaleca się zastępowanie co 10 drutu osnowy przez druty cieńsze naprzemianległe, zapobiegające przesuwniu się drutów wątku.

3.5.2. Jakość tkania. Tkanie drutów w siatce powinno być bezbłędne. Dopuszcza się przepuszczenie drutów wątku, jednak nie więcej niż 10 na 10 m siatki.

Zerwane druty osnowy powinny być łączone przez wiązanie.

Liczba wiązań drutów osnowy nie powinna przekraczać 10 sztuk na 1 m² siatki.

3.5.3. Brzegi siatki równoległe do drutów osnowy powinny mieć zakończenie powstałe przez tkanie drutów wątku, z tym że należy je wzmocnić przez tkanie na brzegach dwóch drutów obok siebie lub przez oplatanie końców drutów wątku drutem osnowy wg rys. 3.



Rys. 3

4. PAKOWANIE PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Siatki powinny być zwijane w zwoje. Liczba odcinków siatek w zwoju nie powinna przekraczać 5 sztuk. Odcinki siatek w zwoju powinny mieć jednakowy wymiar oczka, średnice drutu i jednakową szerokość. Każdy zwoj siatki powinien być przewiązany drutem co najmniej w trzech miejscach, z których dwa powinny znajdować się w odległości około 100 mm od brzegów zwoju.

Masa zwoju nie powinna przekraczać 100 kg.

Do każdego zwoju powinna być przymocowana przylączka zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- długość siatki,
- liczbę odcinków siatki,
- masę zwoju w kg.

4.2. Przechowywanie. Siatki powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych i suchych z dala od materiałów działających korodująco.

4.3. Transport. Siatki zabezpieczone przed wpływami atmosferycznymi i materiałami oddziaływującymi korodująco można przewozić dowolnymi środkami transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wykonania (3.5),
- sprawdzenie wymiarów oczek (3.1),
- sprawdzenie średnic drutów (3.1),
- sprawdzenie szerokości siatki (3.2),
- sprawdzenie długości siatki (3.3).

Ponadto należy sprawdzić atesty materiałów użytych do wyrobu siatek.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań siatki powinny być podzielone na oddzielne

partie zawierające siatki tej samej konstrukcji tkaniny, tej samej szerokości, wykonane z drutu o tej samej średnicy i jednakowego gatunku materiału.

Wielkość partii określa liczba zwojów.

Liczność partii — wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbki (metrów siatki)	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
2 ÷ 8	2	0	1
9 ÷ 15	3	0	1
16 ÷ 25	5	0	1
26 ÷ 50	8	1	2
51 ÷ 90	13	1	2
91 ÷ 150	20	2	3

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN-83/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum 4%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 2. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać wzrokowo przy jasnym rozproszonym świetle.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów oczek należy przeprowadzać przymiarem z działką elementarną 1,0 mm.

Sprawdzenie wymiarów boku oczka wykonuje się przez pomiar 30 oczek siatki, przeprowadzony w dwóch dowolnych miejscach badanego odcinka siatki o długości 1 m (w odległości co najmniej dwóch oczek od brzegu siatki).

Pomiar należy przeprowadzać na długości i na szerokości siatki. Średnią arytmetyczną wymiaru boku oczka $W_{k\ sr}$ w mm należy obliczyć wg wzoru

$$W_{k\ sr} = \frac{L}{n} - d$$

w którym:

L — łączna długość siatki, mm,

n — liczba policzonych oczek,

d — średnica drutu, mm.

Za ostateczny wynik pomiaru boku oczka należy przyjąć średnią arytmetyczną dwóch przeprowadzonych pomiarów.

5.3.3. Sprawdzenie średnic drutów należy przeprowadzać mikrometrem w środku boku oczka, w pięciu miejscach badanego odcinka 1 m.

5.3.4. Sprawdzenie szerokości siatki należy przeprowadzać przymiarem z działką elementarną 1,0 mm, mierząc szerokość badanego zwoju w dowolnie obranym miejscu.

Pomiar należy wykonać prostopadłe do brzegu siatki.

5.3.5. Sprawdzenie długości siatki w zwoju należy przeprowadzać taśmą mierniczą przez zmierzenie całej długości siatki po rozwinięciu badanego zwoju.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena siatki. Siatkę należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

5.4.2. Ocena partii. Partię siatek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej wg tabl. 2.

5.5. Zaświadczenie o zgodności z normą. Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu, wytwórca zobowiązany jest wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność partii siatek z wymaganiami normy.

W zaświadczeniu powinny być podane:

- nazwa i adres wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- masa netto,
- wyniki i data badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia siatek uznana za niezgodną z wymaganiami normy może być przesortowana i uzupełniona, a następnie przedstawiona do powtórnych badań.

Badania powtórne należy przeprowadzać w tych samych warunkach co poprzednio, a wynik ich jest ostateczny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyróbów Metalowych POLMETAL, Kraków, Oddział Zabrze.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-83/5032-01

a) rozszerzono zakres wymiarów oczek i grubości drutów o wymiar 10×20 z drutu $\emptyset 0,8$ i 1,0 mm,

b) wprowadzono wymagania dotyczące zakończenia brzegów siatki.

3. Normy związane

PN-86/H-93843 Druty okrągłe do wyrobu sit i siatek tkanych
PN-76/M-02053/03 Sita i siatki. Konstrukcje. Nazwy i symbole

PN-83/N-03010 Statystyczna Kontrola Jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna Kontrola Jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

4. Normy zagraniczne

CSFR ČSN — 15342 — Tkaniny kovove ranicove se zatkanym okrajem

5. Symbol wg SWW — 0651-235.

6. Autorzy projektu normy: mgr inż. J. Imbor, Zofia Widaj — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyróbów Metalowych POLMETAL, Kraków, Oddział Zabrze.