

SITA S ATK	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-83
	Sita filtracyjne bezoczkowe do filtracji siarki	5031-01
		Zamiast BN-69/5031-01
		Grupa katalogowa 0378

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są sita filtracyjne bezoczkowe, wykonane splotem płóciennym z drutu okrągłego, kwasoodporne, stosowane do filtrowania siarki w przemyśle chemicznym.

2. OZNACZENIE

2.1. **Konstrukcja tkaniny L (trespe)** $\frac{1}{1}$ — wg

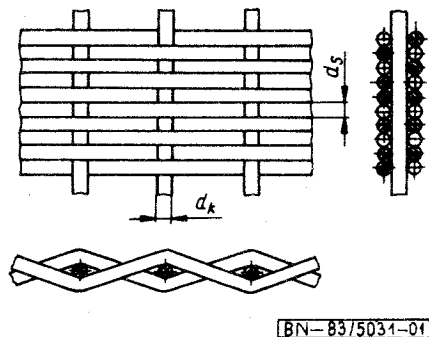
PN-76/M-02053/03.

2.2. **Przykład oznaczenia sita filtracyjnego bezoczkowego do filtracji siarki:**

SITO FILTRACYJNE BN-83/5031-01

3. WYMAGANIA

3.1. **Średnice drutu** — wg rysunku i tabl. 1.



Tablica 1

Nominalna średnica drutu mm		Liczba drutów na 1 cm		Orientacyjna masa 1 m ² sita kg
osnowy d _s	wątku d _k	osnowy	wątku	
0,31	0,22	8	48	2,0

Dopuszczalna odchyłka drutu osnowy i wątku: ±0,01 mm.
Dopuszcza się nieznaczne zmniejszenie przekroju drutów w wyniku ich wydłużenia będącego następstwem dużego naprężenia podczas tkania; nie powinno to dyskwalifikować jakości sita.

3.2. **Szerokość sita** 1210 mm + 15 mm, łącznie z wystającymi końcami drutów.

3.3. **Długość sita.** Długość jednego odcinka sita stanowi krotność 1220 mm + 15 mm łącznie z wystającymi końcami drutu.

3.4. **Materiał** — drut o przekroju okrągłym gatunku H17 N13 M2T wg PN-71/H-86020 o własnościach wg tabl. 2.

Tablica 2

Nominalna średnica drutu d _k i d _s	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	Wydłużenie A ₁₀₀
mm	MPa	%
0,22 ÷ 0,31	min 735	min 35

3.5. **Wykonanie.** Ułożenie drutów w sicie powinno być ściśle.

Przepuszczenie (pominięcie) drutów wątku lub osnowy jest niedopuszczalne. Liczba błędów powstałych w czasie tkania sita nie powinna przekraczać wartości wg tabl. 3.

Tablica 3

Maksymalna liczba błędów na 1 m ²		Odchyłki maksymalne od nominalnej liczby drutów na długości 1 cm	
pętli	łączących końców drutu	osnowy	wątku
5	7	—	+4

Powierzchnia sita powinna być gładka bez pęknięć, wżerów, zawalcowań i miejsc szytych. Dopuszcza się na powierzchni sita barwy nalotowe, nierówności i zgrubienia w granicach dopuszczalnych odchyłek dla danej średnicy drutów, z którego sito jest wykonane.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. **Pakowanie.** Sita powinny być zwijane w rolki (zwoje) stanowiące jeden lub kilka odcinków (nie wię-

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL Kraków Oddział Zabrze
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 24 listopada 1983 r.

jako norma obowiązująca od dnia 12 września 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1984 poz. 21)

też niż 5 odcinków) wykonanych z tego samego materiału i o tych samych wymiarach.

Rolki powinny być pakowane w papier smołowany i przewiązane miękkim drutem przez środek zwojów oraz w odległości co najmniej 100 mm od brzegów.

Rolki należy pakować do skrzyń drewnianych. Do czoła skrzynki powinna być przymocowana przywieszka zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- masę netto w kg i powierzchnię w m².

4.2. Przechowywanie. Sita należy przechowywać w suchych i zamkniętych pomieszczeniach z dala od środków działających korodująco.

4.3. Transport. W czasie transportu sita powinna być zabezpieczona przed wpływami atmosferycznymi oraz uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Partię sit należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wykonania (3.5),
- sprawdzenie średnic drutów na 1 cm osnowy i wątku (3.1),
- sprawdzenie szerokości sita (3.2),
- sprawdzenie długości sita (3.3).

Ponadto należy sprawdzić atest materiału użytego do wyrobu sit.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań, sita powinny być podzielone na oddzielne partie. Partię stanowi 10 odcinków sit wykonanych z tego samego gatunku materiału oraz z drutu o tej samej średnicy.

5.2.2. Pobieranie próbek. Badaniom wg 5.1 należy poddać każdy odcinek sita w partii.

Liczba odcinków niedobrych powinna być równa zero.

5.3. Opis badań

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

Sprawdzenie liczby błędów tkackich określa się, dokonując wizualnego przeglądu powierzchni przy sicie prześwietlanym pod światło na całej długości i szerokości sita.

5.3.2. Sprawdzenie średnic drutów. Średnicę drutu należy sprawdzać mikrometrem. Obliczenie liczby drutów na 1 cm osnowy i wątku należy przeprowadzać w trzech miejscach każdego sita: w części środkowej w odległości co najmniej 100 mm od brzegów.

5.3.3. Sprawdzenie szerokości i długości sita należy przeprowadzać przymiarem metrycznym z działką elementarną 1 mm.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sita. Sito należy uznać za dobre, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

5.4.2. Ocena partii. Partię sit należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

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

W zaświadczeniu powinny być podane:

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

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia sit uznana za niezgodną z wymaganiami normy może być presortowana, a następnie przedstawiona do powtórnych badań. Badania powtórne należy przeprowadzać w tych samych warunkach co poprzednie, a wynik ich jest ostateczny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/5031-01

- wprowadzono konstrukcję tkaniny wg PN-76/M-02053/03,
- zmieniono gatunek materiału z H18 N1 OMT na H17 N13 M2T.

3. Normy związane

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

PN-76/M-02053/03 Sita i siatki. Konstrukcyjne nazwy i symbole

4. Symbol wg SWW — 0651-29.

5. Normy zagraniczne

ZSRR ГОСТ 3187-76 Сетки проволочные тканые фильтровые

6. Porównanie oznaczeń gatunków stali wg PN i DIN stosowanych w kraju i za granicą przedstawiono w tablicy.

Gatunki wg PN-66/M-86020	Stal — Fisen Werkstoff-blatt 400-60	Werkstoff m
H17 N13-M2T	X10CrNiMoTi 1810	4571 (V4AExira)

7. Autor projektu normy — Z. Daszyńska, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PWM POLMETAL Oddział w Zabrze.