

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Wyroby szczotkarskie Pędzle	4551-23/45
	Pędzle do golenia	Zamiast BN-77/4551-06
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pędzle do golenia.

1.2. Określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział pędzli do golenia wg KTM

2886-611 Pędzle do golenia w oprawie drewnianej
2886-612 Pędzle do golenia w oprawie metalowej
2886-613 Pędzle do golenia w oprawie z tworzywa
2886-619 Pędzle do golenia pozostałe

2.2. Wielkości. W zależności od średnicy pierścienia i długości części pracującej, pędzle do golenia dzieli się na wielkości wg tablicy.

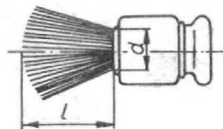
2.3. Sposób budowy oznaczenia — wg BN-85/4551-23/01.

2.4. Przykład oznaczenia pędzla do golenia w oprawie drewnianej 2886-611 (2886-611), produkowanego przez Spółdzielnię Inwalidów w Bielsku-Białej 01 (01), o identyfikatorze 0-02 (0-02), liczbie kontrolnej 3 (3), średnicy pierścienia 20 mm (20), długości części pracującej 50 mm (50), wykonanego ze szczeciny krajowej nieściąganej ST (ST), opraw drewnianych nie oznacza się:

KTM 2886-611-010-023
PĘDZEL DO GOLENIA 20 × 50 mm ST
BN-85/4551-23/45

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Główne wymiary, w mm, pędzli do golenia podano na przykładowym rysunku i w tablicy.



BN-85/4551-23/45

Pędzel do golenia

Wewnętrzna średnica pierścienia (wielkość) <i>d</i>	Długość części pracującej <i>l</i>
mm	
16	35; 40
18	40; 45
20	45; 50
22	50; 55
24	55; 60
±0,5	±2

3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — wg BN-85/4551-23/02 — szczecina preparowana, szczecina preparowana chińska (biała), włosie borsuka, imitacja włosia borsuczego, włosie mangusty (ichneumona), mieszanka włosia borsuczego i szczeciny, włókna sztuczne.

3.2.2. Pierścienie — wg BN-85/4551-23/04. Pierścienie metalowe: blacha stalowa cienka do tłoczenia, blacha aluminiowa, blacha mosiężna. Pierścienie z tworzyw sztucznych: tworzywa termoplastyczne, tworzywa termoutwardzalne.

3.2.3. Masa wiążąca — wg BN-85/4551-23/04 — odporna na działanie wody o temperaturze do 60°C. Pędzle w oprawie metalowej (do użytku fryzjerów) powinny wytrzymywać temperaturę około 100°C.

3.2.4. Nici — wg BN-85/4551-23/04.

3.2.5. Drut — stalowy ocynkowany do naciągu ręcznego wg BN-85/4551-23/04.

3.2.6. Materiały malarsko-lakiernicze — wg BN-85/4551-23/04.

3.3. Oprawy — wg BN-85/4551-23/03 — drewno oprócz sosny i olchy oraz inne materiały.

3.4. Wykonanie — wg BN-85/4551-23/01.

3.4.1. Część pracująca powinna być uformowana w kształcie czaszy kuli, osadzona trwale i symetrycznie w oprawie. W przypadku części pracującej, wykonanej z okółem, powinien on być równomiernie rozłożony na całym obwodzie warstwą zakrywającą środek części pracującej. Nie dopuszcza się wystających włókien poza kształt określony normą.

3.4.2. Pierścienie powinny być trwale osadzone w oprawie. Kołnierz pierścienia powinien na całym obwodzie ściśle przylegać do oprawy. Wewnętrzny

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 30 maja 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1985 poz. 20)

kształt pierścienia powinien zapewnić zachowanie estetycznego, kopulastego kształtu główki pędzla. Pierścienie wykonane z tworzyw sztucznych powinny odpowiadać tym samym wymaganiom co oprawy z tworzyw sztucznych wg BN-85/4551-23/03.

3.4.3. Oprawy. Oprawa drewniana powinna być lakierowana. Oprawa i pierścień wykonane z aluminium powinny być anodowane, grubość powłoki tlenkowej powinna wynosić 7 μm . Oprawy i pierścienie wykonane z innych metali powinny być pokryte elektrolityczną antykorozyjną warstwą niklu lub chromu wg PN-83/H-97006 i PN-83/H-97009. Oprawa i pierścień wykonane ze stali mogą być pokryte elektrolityczną powłoką cynkową wg PN-71/H-97005. Minimalna grubość powłok antykorozyjnych powinna odpowiadać

lekkim warunkom użytkowania (*L*), zgodnie z PN-83/H-97006, PN-83/H-97009 i PN-82/H-97005.

3.5. Wykończenie — wg BN-85/4551-23/01.

3.6. Znakowanie — wg BN-79/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

Badania pędzli — wg BN-85/4551-23/01.

Dopuszczalna liczba włókien wypadających — 10 sztuk.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-77/4551-06

- a) dostosowano układ normy do wymagań dla normy arkuszowej,
- b) zlikwidowano oznaczenia literowe gatunków pędzli.

3. Normy i dokumenty związane

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-83/H-97006 — Elektrolityczne powłoki niklowe, niklowo-chromowe i miedziowo-niklowo-chromowe na stali

PN-83/H-97009 — Elektrolityczne powłoki niklowe i niklowo-chromowe na miedzi i stopach miedzi

BN-79/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie

BN-84/4550-07 — Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 — Terminologia

BN-85/4551-23/01 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Postanowienia ogólne

BN-85/4551-23/02 Wyroby szczotkarskie. Pędzle. Surowce części pracującej

BN-85/4551-23/03 — — Oprawy i trzonki

BN-85/4551-23/04 — — Materiały pomocnicze

Kod Towarowo-Materiałowy, podbranza 2886 Wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa

4. Symbol wg KTM

2886-611,

2886-612,

2886-613,

2886-619.

5. Autor projektu arkusza normy — inż. Halina Greb-Starodaj — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.