

OPAKOWANIA METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Opakowania jednostkowe metalowe Pudełko do pasty do podłóg	5043-07
		Zamiast BN-73/5043-07
		Grupa katalogowa 0581

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest pudełko metalowe przeznaczone do pakowania pasty do podłóg.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział - wg PN-75/O-79552.

2.2. Przykład oznaczenia pudełka do pasty do podłóg wykonanego z blachy ocynowanej elektrolitycznie e, lakierowanego wewnątrz i zewnątrz 4, litografowanego 5 o średnicy 114 mm:

PUDEŁKO DO PASTY DO PODŁÓG e-4-5-114
BN-82/5043-07

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary - wg rysunku.

3.2. Części składowe i materiał - wg tabl. 1.

Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	Zakrywka	blacha ocynowana wg PN-73/H-92122 lub
2	Pobocznica	blacha cienka do tłoczenia
3	Dno	wg PN-69/H-92121
Spoiwo cynowo-ołowiowe - wg PN-76/M-69401 lub inny materiał uszczelniający.		
Pudełka należy pokrywać lakierami powłokowymi, emaliami, farbami graficznymi.		

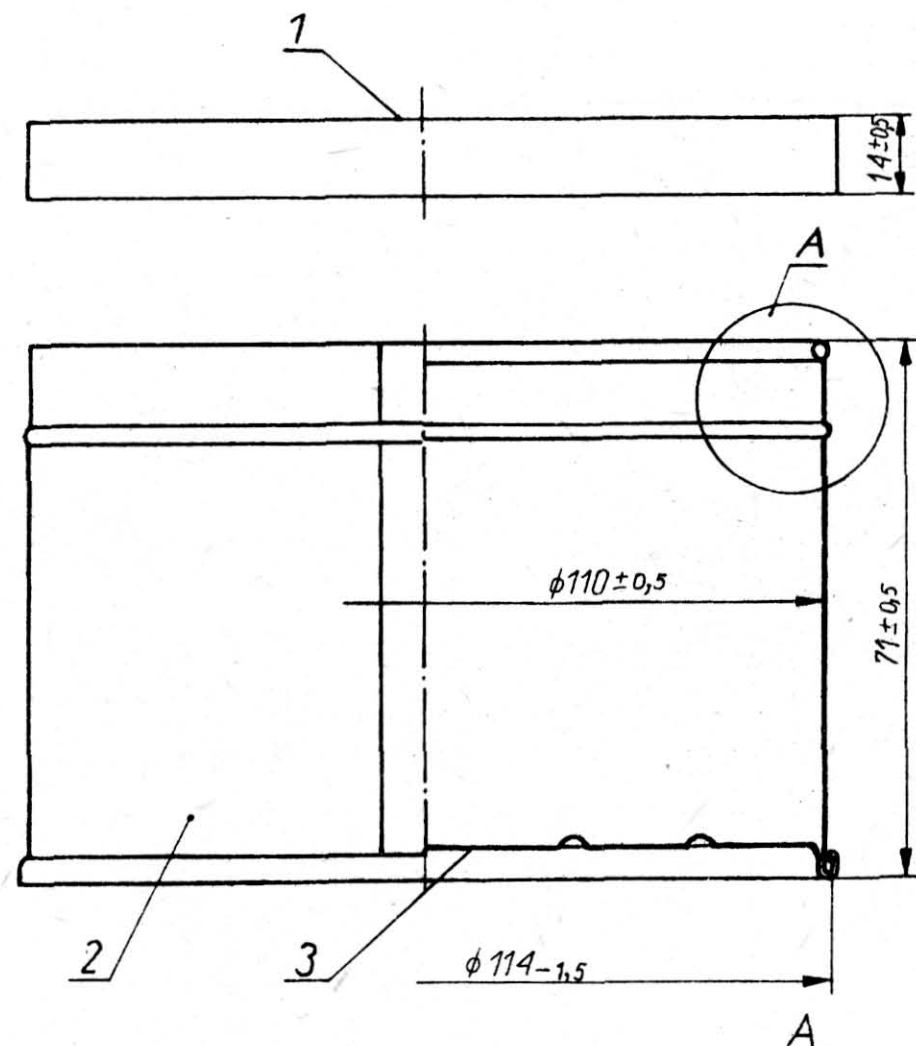
3.3. Wykonanie - wg PN-75/O-79552 p. 3.2; 3.3 i 3.4. Pobocznica oraz dno z pobocznicą połączone na podwójną zakładkę.

W górnej części pobocznicy wykonany jest pierścień usztywniający.

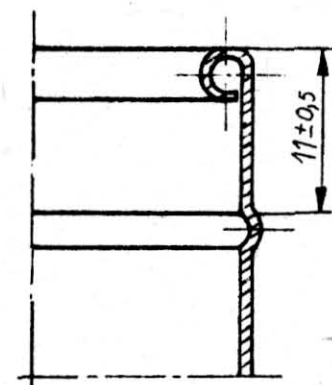
Górna krawędź pobocznicy powinna być zawinięta do wewnątrz.

Zakrywka powinna mieć krawędź obciętą i lekko wywiniętą na zewnątrz.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.



Pojemność $590\text{cm}^3 \pm 5\text{cm}^3$



BN-82/5043-07

Połączenie dna z pobocznicą i pobocznicy powinno być uszczelnione materiałem odpornym na działanie benzyny lakowej lub terpentyny.

3.4. Szczelność. Pudełko powinno być szczelne, aby wlewana pasta w stanie płynnym przy temperaturze $45 \pm 60^\circ\text{C}$ nie wyciekała.

3.5. Pozostałe wymagania - wg PN-75/O-79552.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie - wg PN-75/O-79552 p. 4.1 i 4.2.

4.2. Przechowywanie - wg PN-75/O-79552 p. 4.3.

4.3. Transport - wg PN-75/O-79552 p. 4.4.

Zgłoszona przez Kombinat Opakowań Blaszanych Lekkich OPAKOMET
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Opakowań Blaszanych OPAKOMET dnia 3 marca 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 września 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1982 poz. 23)

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie materiału,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie szczelności,
- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie pojemności,
- sprawdzenie powłoki lakierowej.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna zawierać pudełka tej samej pojemności i kształtu.

Liczność partii nie powinna przekraczać 150 000 sztuk.

5.2.2. Poziom kontroli

- przy badaniach wg 5.1a), b), d) i e) - I ogólny wg PN-73/N-03021,
- przy badaniach wg 5.1c) i f) - S₂ specjalny wg PN-73/N-03021.

5.2.3. Wadliwość dopuszczalna - maksimum:

- przy badaniach wg 5.1a), b), d) i e) - 2,5 %,
- przy badaniach wg 5.1c) i f) - 1 %.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie szczelności należy przeprowadzać przez napełnienie pudełka benzyną lakową wg PN-66/

C-96023, pozostawienie go na bibule do sączenia przez okres 5 min.

Rozpuszczalnik nie powinien wyciekać.

5.3.2. Sprawdzenie pojemności. Należy odmierzyć określoną ilość wody zalegalizowanym cylindrem i przez wlanie do pudełka sprawdzić jego pojemność.

5.3.3. Sprawdzenie odporności chemicznej powłoki lakierowej. Po napełnieniu pudełka jednym z odczynników, np. benzyną, po 24 h działania powłoka lakierowa nie powinna wykazywać zmian.

W zależności od stosowanych lakierów ochronnych, używany rodzaj rozpuszczalnika do badań powinien być uzgodniony pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

5.3.4. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą spraw

5.3.5. Pozostałe badania wg PN-75/O-79552.

5.4. Ocena

5.4.1. Pudełko nie pudełko należy uznać za niedobry, jeżeli posiada wadliwy element dodatni chociażby przy badaniach opisanych w 5.1.

5.4.2. Partię pudełek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 2.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań - wg PN-75/O-79552.

Tablica 2

Liczność partii	5.1a), b), d), e)			5.1c), f)		
	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
	sztuk					
1200 ÷ 3200	32	2	3	13	0	1
3201 ÷ 10000	32	2	3	20	0	1
10001 ÷ 35000	50	3	4	20	0	1
35001 ÷ 150000	80	5	6	32	1	2

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Kombinat Opakowań Elaszanych Lekkich Opakomet, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do EN-73/5043-07

- wymagania i badania dostosowano do PN-75/O-79552,
- wprowadzono SKJ wg PN-73/N-02031,
- uaktualniono wymiary.

3. Normy związane

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów

PN-69/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

PN-73/H-92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)

PN-76/M-69401 Spawalnictwo. Spoiwa cynowo-ołowiowe do lutowania miękkiego

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-75/O-79552 Opakowania jednostkowe blaszane i teksturowo-blaszane oraz zamknięcia do artykułów spożywczych niekonserwowych i przemysłowych. Wymagania i badania

4. Symbol wg SWW - 0655-125.