wycof 1 01 90
9/89 p 23
ob 89/4551-23/15

7401

UKD 687 978 667 661 22

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	NORMA BRANŻOWA Wyroby szczotkarskie Pędzle **Pędzle malarskie okrągłe**	**BN-85** **4551-23/15** Zamiast[1]) Grupa katalogowa 1722

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot arkusza normy Przedmiotem niniejszego arkusza normy są pędzle malarskie okrągłe stosowane w pracach malarskich do farb, lakierów i emalii

1 2 Określenia — wg BN-83/4550-33

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Podział pędzli malarskich okrągłych wg KTM
2886-421 Pędzle malarskie okrągłe pierscieniowe
2886-422 Pędzle malarskie okrągłe skuwkowe
2886-423 Pędzle malarskie okrągłe kapslowe
2886-429 Pędzle malarskie okrągłe pozostałe

2 2 Wielkości W zalezności od srednicy pierścienia lub skuwki oraz długości części pracującej, pędzle okrągłe dzieli się na wielkości wg tabl 1, 2, 3 i 4

2 3 Sposób budowy oznaczenia — wg BN-85/4551-23/01

2 4 Przykład oznaczenia

a) pędzla pierscieniowego 2886-421 (2886-421), centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 6-29 (6-29), o liczbie kontrolnej 9 (9), srednicy pierscienia 60 mm (60), długosci części pracującej 75 mm (75), wykonanego z mieszanki pędzlarskiej — włosie konskie z ogona + włosie bydlęce z ogona + szczecina krajowa (WK-WB-S), z trzonkiem drewnianym (nie oznacza się)

KTM 2886-421-406-299
PĘDZEL PIERSCIENIOWY 60×75 WK-WB-S
BN-85/4551-23/15

b) pędzla skuwkowego 2886-422 (2886-422), producenta — Bielskiej Fabryki Szczotek i Pędzli SI 01 (01), o identyfikatorze 2-09 (2-09), o liczbie kontrolnej 7 (7), średnicy skuwki 30 mm (30), długosci części pracującej 67 mm (67), wykonanego ze szczeciny chinskiej SD (SD), z trzonkiem drewnianym (nie oznacza się)

KTM 2886-422-012-097
PĘDZEL SKUWKOWY 30×67
BN-85/4551-23/15

c) pędzla kapslowego 2886-423 (2886-423), producenta — Spółdzielni Inwalidow w Swiebodzicach 22 (22), o identyfikatorze 0-01 (0-01), o liczbie kontrolnej 2 (2), srednicy kapsla 18 mm (18), długości częsci pracującej 45 mm (45), wykonanego ze szczeciny preparowanej niesciąganej taper ST (ST), z trzonkiem drewnianym (nie oznacza się)

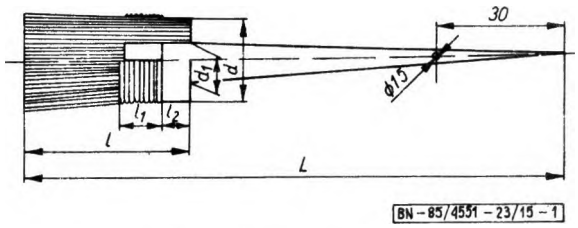
KTM 2886-423-220-012
PĘDZEL KAPSLOWY 18×45
BN-85/4551-23/15

3 WYMAGANIA

3 1 Wymiary

3 1 1 Główne wymiary pędzli malarskich okrągłych podano na przykładowych rys 1 — 3 oraz w tabl 1 — 4 Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej

3 1 2 Główne wymiary pędzli pierścieniowych podano na przykładowym rys 1 i w tabl 1



Rys 1 Pędzel pierścieniowy

[1]) BN-79/4551-02 BN-79/4551-03 i BN-73/4551-20

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)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE ,ALFA 1985 Druk Wyd Norm W wa Ark wyd 0 65 Nakł 1100 + 55 Zam 3165/85 Cena zł 12 00

Tablica 1

Zewnętrzna srednica pierścienia d	Długośc[1]) części pracującej l	Srednica trzonka w miejscu styku z częścią pracującą d_1	Wysokośc osznurowania lub opaski[2]) l_1		Wysokość pierscienia l_2	Całkowita długośc pędzla L
			bez wkładki	z wkładką[3])		
mm						
20 25	40 45 50, 55	9—12	8—11	—	8	205—245
30 35	50 55 60 65	13—16	9—13	13—18	10	225—265
40 45	55 60 65 70	17—20	10—14	14—19	12	240—285
50 55	65 70 75 80	21—24	12—16	16—21	14	270—315
60	70 75 80 85 90[4]) 95[4])	24—27	13—17	17—23	16	305—335
dopuszczalne odchyłki						
±0 5	±2	—	—	—	+1	—

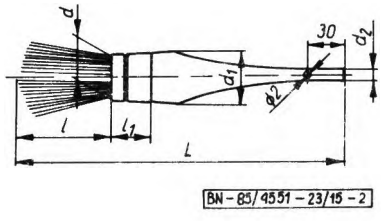
[1]) Pędzle o wielkościach d = 50 55 i 60 mm wykonane z włókien syntetycznych mogą mieć częśc pracującą dłuzszą o 5 do 15 mm w stosunku do danych z niniejszej tablicy

[2]) Dopuszcza się mozliwość przesuwania się opaski z tworzywa sztucznego wzdłuz osi pędzla

[3]) Wkładki powinny byc stosowane tylko w pędzlach o części pracującej dłuzszej niz 60 mm z wyjątkiem następujących wielkości ∅ 45×65 ∅ 55×65 ∅ 55×70 ∅ 60×75 i ∅ 60×70

[4]) Długości części pracującej 90 i 95 nie są zalecane ze względu na oszczędność surowca

3 1 3 Główne wymiary pędzli skuwkowych podano na przykładowym rys 2 i w tabl 2 — dla pędzli w skuwkach i blachy oraz w tabl 3 — dla pędzli w skuwkach z tworzywa sztucznego



Rys 2 Pędzel skuwkowy

Tablica 2

Zewnętrzna średnica skuwki z blachy d	Maksymalna średnica trzonka d_1	Srednica konca trzonka d_2	Długości części pracującej l	Długośc skuwki l_1	Długosc pędzla L
mm					
8 10 12 15	12 15 17 20	5 6 7 8	27 37 35 40 35 45 38 48	16 19 21 23	190—240
18 21 24 27	23 27 30 33	9 10 11 12	43 53 48 58 53 63 53 63	24 25 28 31	230—280
30 34 38 42	36 41 46 48,5	13 13 13 13	57 67 62 72 65 75 70 80	35 35 39 39	270—340
dopuszczalne odchyłki					
±0 6	±1	±1	±2	±1	—

Tablica 3

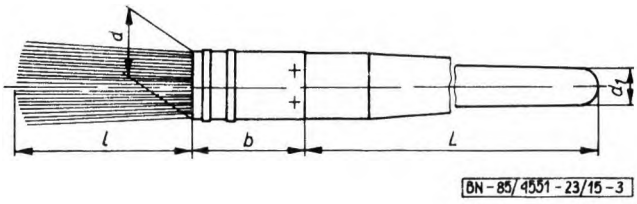
Zewnętrzna średnicą skuwki z tworzywa d	Maksymalna średnica trzonka d_1	Średnica końca trzonka d_2	Długości części pracującej l	Długość skuwki l_1	Długość pędzla L
mm					
15 18 21	17 20 23	7 8 9	38 48 43 53 48 58	20 21 23	210—250
24 27 30	27 30 33	10 11 12	53 63 53 63 57 67	25 27 29	240—280
34 38 42	36 42 46	13 13 13	62 72 65 75 70 80	31 34 37	270—330
dopuszczalne odchyłki					
±0 5	±1	±1	±2	±1	—

3 1 4 Główne wymiary pędzli kapslowych podano na przykładowym rys 3 i tabl 4

3 1 5 Główne wymiary pędzli malarskich okrągłych pozostałych — wg dokumentacji technicznej

3 2 Surowce i materiały

3 2 1 Część pracująca — wg BN-85/4551-23/02, BN-85/4551-23/05 oraz tabl 5



Rys 3 Pędzel kapslowy

Tablica 4

Średnica skuwki d	Średnica końca trzonka d_1	Długość części pracującej l	Wysokość skuwki b	Długość trzonka L
mm				
10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 42	8 10 12 14 16	45 50 55 45 50 55 60 60—65	25 30 35 40 45 50	155 170 185 200
dopuszczalne odchyłki				
±0 5	±1	±2	±1	±5

Tablica 5

Rodzaj surowca	Szczecina preparowana nieściągana	Szczecina preparowana ściągana	Szczecina chińska	Włosie końskie z ogona preparowane	Włosie bydlęce z ogona preparowane	Włókna sztuczne szlifowane	Włókna sztuczne rozszczepiane
pierścieniowe	+	+	+	-	-	+	+
skuwkowe	+	+	+	-	-	+	+
kapslowe	+	-	-	-	-	-	-

Znak + oznacza że dany materiał jest stosowany
Znak - oznacza że dany materiał nie jest stosowany
Stosuje się również mieszanki powyższych składników w proporcjach zgodnych z dokumentacją techniczną i BN-85/4551-23/05

3 2 2 Okucia — wg BN-85/4551-23/04

— pędzle pierścieniowe — blacha stalowa cienka do tłoczenia, o grubości 0,6 — 1,25 mm,

— pędzle skuwkowe — blacha stalowa cienka do tłoczenia, o grubości 0,4 — 0,6 mm lub z tworzywa sztucznego termoplastycznego,

— pędzle kapslowe — blacha stalowa ocynowana (biała), o grubości 0,26 — 0,36 mm lub blacha stalowa cienka z odpowiednim zabezpieczeniem antykorozyjnym

3 2 3 Masa wiążąca — wg BN-85/4551-23/04

— pędzle skuwkowe i kapslowe — masa wiążąca odporna na działanie wody, rozpuszczalników malarskich i temperatury do +60°C, np żywice klejowe i epoksydowe

3 2 4 Wypełniacze — wg BN-85/4551-23/04

— pędzle pierścieniowe — piasek, cement itp ,

— pędzle skuwkowe — piasek, kołki drewniane i wkładki z tworzywa sztucznego,

— pędzle kapslowe — miałkie trociny itp

3 2 5 Materiały malarsko-lakiernicze — wg BN-85/4551-23/04, tylko do trzonkow pędzli kapslowych oraz do zabezpieczania części pracującej pędzli pierścieniowych

3 2 6 Nici — wg BN-85/4551-23/04

3 3 Trzonki — wg BN-85/4551-23/03, w tym

— pędzle pierścieniowe — tylko z drewna,

— pędzle skuwkowe — drewno i tworzywa sztuczne (tarnamid i polietylen),

— pędzle kapslowe — tylko z drewna

3 4 Wykonanie — wg BN-85/4551-23/01

3 4 1 Częśc pracująca pędzli pierścieniowych powinna byc zamocowana trwale w pierścieniu przy uzyciu wypełniacza i trzonka stozkowego

Koniec trzonka powinien byc na jednym poziomie z krawędzią pierścienia, z dopuszczalną odchyłką +2 mm Częsc pracująca przy pierścieniu powinna byc owinięta nicią lub sznurkiem, powleczona klejem oraz powinna tworzyć powierzchnię jednolitą i twardą Kształt częsci pracującej powinien byc walcowy, z lekką stozkowatoscią w kierunku dolnej powierzchni Dolna powierzchnia części pracującej powinna byc równa, bez wklęsłosci i otworow

3 4 2 Część pracująca pędzli skuwkowych i kapslowych powinna byc uzupełniona wypełniaczem, sklejona masą wiążącą i zamocowana trwale przez zacisnięcie skuwki

3 4 3 Okucia — wg dokumentacji technicznej

3 4 4 Wkładka powinna byc wykonana wg dokumentacji technicznej, z korka lub materiału podobnego, spełniającego wymaganą funkcję

3 4 5 Trzonki — wg dokumentacji technicznej

3 5 Wykonczenie — 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 wypadających włokien 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-79/4551-02, BN-79/4551-03 i BN-73/4551-20

a) zlikwidowano oznaczenia gatunków i odmian

b) w pędzlach pierścieniowych

— usystematyzowano szereg wymiarowy wysokości pierścieni z poprawieniem tolerancji wykonania

— wysokość osznurowania podano w postaci gotowego wymiaru

3 Normy i dokumenty związane

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 — — Surowce części pracującej

BN-85/4551-23/03 — — Oprawy i trzonki

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

BN-85/4551-23/05 — — Mieszanki pędzlarskie

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

2886-421

2886-422

2886-423

2886-429

5 Autor projektu arkusza normy — mgr inż Jacek Tworkowski — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych Warszawa

4 **BN-85/4551-23/15 Wyroby szczotkarskie Pędzle Pędzle malarskie okrągłe** **Zmiana 1**
1722 86 03 20

W punkcie **3 1 2**, tabl 1 w odsyłaczu [3]) pod tablicą wprowadza się dodatkowy wymiar 50 × 65

W punkcie **3 3** w drugim wierszu skreśla się tylko z drewna dopisuje się — drewno i tworzywa sztuczne oraz dopisuje się zdanie W trzonkach z drewna zaleca się wykonanie otworu służącego do zawieszania pędzla, zgodnie z rys 1

(Biuletyn PKNMiJ nr 7/86 poz 64)

5 **BN-85/4551-23/15 Wyroby szczotkarskie Pędzle Pędzle malarskie okrągłe** **zmiana 2**
1721 87 06 02

1 W tablicy 1, w kol z wkładką skresla się odsyłacz [3]) oraz tresć pod tablicą dotyczącą odsyłacza [3]) zaczynającą się od słowa Wkładki

2 Tresć p **3 2 4** zmienia się następująco

3 2.4 Wypełniacze

— wkładki wg BN-85/4551-23/04

— piasek cement, kolki drewniane, miałkie trociny i inne

3 W tablicy 4,

kol D ugosć częsci pracującej 1, wprowadza się dodatkowe wielkości 35 i 40 mm dla przedziału srednic skuwki od 10 do 38 mm

kol Długosć trzonka L, dla wielkosci 185 mm ustala się przedział średnic skuwki od 26 do 36 mm, a dla wielkości 200 mm ustala się przedział srednic skuwki od 38 do 42 mm

4 Treść p **3 4 1** zmienia się następująco

3 4 1 Częśc pracująca pędzli pierścieniowych powinna byc zamocowana trwale w pierścieniu przy uzyciu wypełniacza i trzonka stozkowego Część pracująca przy pierscieniu powinna być owinięta nicią lub sznurkiem, powleczona klejem tworząc powierzchnię jednolitą Dopuszcza się stosowanie opasek z tworzyw sztucznych Kształt częsci pracującej powinien być walcowy z lekką stozkowatoscią w kierunku dolnej powierzchni, w której dopuszcza się otwor o srednicy nie większej niz srednica podstawy trzonka

5 W punkcie **3 4 4 Wkładka** skresla się drugą część zdania z korka lub materiału podobnego, spełniającego wymaganą funkcję