

WYROBY SPECJALNE	N O R M A · B R A N Ż O W A	BN-81
	Tkaniny specjalne z folii poliolefinowych nośnikowe	7528-02
		Grupa katalogowa 1106

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są tkaniny z folii poliolefinowej stabilizowane, przeznaczone jako nośnik do produkcji dywanów igłowanych, chodników i wykładzin podłogowych.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podział i oznaczenie asortymentu** — wg KTM, podbranża 2072, uzupełnione marką fabryczną, szerokością wyrobu oraz numerem normy.

**2.2. Przykład oznaczenia** tkaniny specjalnej (2072), z folii polipropylenowej, technicznej pozostałej (469) z folii 100 % (1), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (0-03) i liczbie kontrolnej (2), marce fabrycznej 60112 i szerokości 160 cm:

KTM 2072-469-100-032

TKANINA 60112-160 BN-81/7528-02

## 3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

**3.1. Zestawienie wymagań i metody badań** podano w załączniku 1.

## 3.2. Stopnie jakości

**3.2.1. Podstawy stopniowania.** W tkaninach z folii poliolefinowych rozróżnia się dwa stopnie jakości 1 i 2 w zależności od:

a) wielkości odchyłek technologiczno-użytkowych wskaźników jakości podanych w 3.2.2.1,

b) liczby błędów podanych w 3.2.2.2 i scharakteryzowanych w załączniku 2, występujących na powierzchni tkaniny o długości 100 m.

## 3.2.2. Charakterystyka stopni jakości

**3.2.2.1. Odchyłki wskaźników jakości** — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wskaźnik	Jakość	
	1	2
Masa powierzchniowa Liczba tasiemek na 1 dm	wg 3.1	dopuszczalna odchyłka zwiększona najwyżej dwukrotnie
Wytrzymałość na rozciąganie		wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o: osnowę 10 % wątek 15 %

**3.2.2.2. Dopuszczalna liczba błędów** — wg tabl. 2.

Tablica 2

Stopień jakości	Szerokość tkaniny, cm	Dopuszczalna liczba błędów na długości 100 m tkaniny		
		niezasadniczych	zasadniczych	rozproszonych
1	do 160	20	3	0
	od 161 do 220	30	5	1
	powyżej 220	35	7	1
2	do 160	25	5	2
	od 161 do 220	35	7	2
	powyżej 220	40	9	2

Należy przyjąć, że błędy w dopuszczalnej liczbie dla danej jakości są równomiernie rozproszone na długości sztuki. W sztukach dłuższych lub krótszych niż 100 m liczba błędów może być odpowiednio większa lub mniejsza. Za błąd zasadniczy, tam gdzie jest on dopuszczalny w określonej jakości, a nie wystąpił, mogą być przyjęte dodatkowo dwa błędy niezasadnicze.

Tkaniny o większej liczbie błędów niż podano dla jakości 2, zalicza się do wyrobów nie spełniających wymagań normy.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 4 kwietnia 1981 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1981 poz. 59)

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie

**4.1.1. Długość sztuk.** Długość sztuk — nie mniej niż 150 m. Maksymalną długość sztuk należy każdorazowo ustalić pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

Dopuszczalne jest łączenie sztuk przez zszywanie.

**4.1.2. Etykietowanie.** Na zewnętrznym końcu każdej sztuki należy za pomocą sznurka lub nici syntetycznej przymocować etykietę. Etykieta powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg. 2.2,
- szerokość, cm,
- długość sztuki, m,
- miarę sztuki, kg,
- jakość,
- znak kontroli jakości.

**4.1.3. Składanie.** Sztuki tkanin, jeżeli szczegółowe umowy nie przewidują inaczej, należy nawijać na tuleje bez załamań. Nawinięte sztuki należy zabezpieczyć przed rozwinięciem. Etykieta na końcu zewnętrznym powinna być widoczna po zwinięciu sztuki.

**4.2. Przechowywanie.** Tkaniny należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem, zamoczeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi. Dla zapobieżenia elektryzacji tkanin nie należy ciągnąć po podłodze. Odległość miejsca składowania od urządzeń grzewczych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

**4.3. Transport.** Tkaniny powinny być przewożone środkami transportowymi krytymi. Sztuki tkanin należy układać ściśle warstwami w sposób uniemożliwiający przesuwanie się w czasie przewozu.

Tkaniny należy załadowywać, przewozić i wyladowywać w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

#### 5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-73/P-06707.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

ZAŁĄCZNIK I

#### ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METODY BADAŃ

Oznaczenie — wg KTM	2072-469-100-020	2072-469-100-032	Metoda badania wg
Marka fabryczna	60127	60112	
Szerokość, cm	220 ±3,5	160 ±3	PN-70/P-04610
Masa powierzchniowa, g/m <sup>2</sup> , w stanie aklimatyzowanym	89 ±5	136 ±8	PN-73/P-04613
Liczba nitok (tasiemek) na 1 dm	o 43 ±1	42 ±1	PN-73/P-04737
	w 33 ±1	44 ±2	
Przędza (tasiemka)	o PP 85 % + 15 % PT 100 tex	PP 85 % + 15 % PT 140 tex	zaświadczenie producenta
	w PP 85 % + 15 % PT 100 tex	PP 85 % + 15 % PT 140 tex	
Siła zrywająca, daN, w stanie aklimatyzowanym, nie mniej niż	o 34,3	58,8	PN-74/P-04626
	w 29,4	53,9	
Zmiana wymiarów liniowych w gorącym powietrzu <sup>1)</sup>	o		PN-80/P-04709
	w		
Splot		↳	wzorca
Wykończenie		stabilizacja	zaświadczenie producenta

<sup>1)</sup>Wskaźnik zostanie ustanowiony w terminie pół roku od daty ustanowienia.

W przypadkach uzasadnionych dopuszcza się wytwarzanie innych tkanin podkładowych (nie wymienionych w tabeli) o wartościach parametrów techniczno-technologicznych uzgodnionych pomiędzy dostawcą i odbiorcą, które w przypadkach utrzymania się w produkcji przez okres co najmniej dwóch lat powinny być wprowadzone do normy.

## ZAŁĄCZNIK 2

## CHARAKTERYSTYKA DOPUSZCZALNYCH BŁĘDÓW

Numery i nazwy błędów wg PN-73/P-06709	Jednostki miary	Umiejscowione		Rozproszone
		nienasadnicze	zasadnicze	
054 Zgrubienia — podwójne tasiemki wążkowe	mm	—	powyżej 200 do pełnej szerokości	—
08 Bielizny		50 do 150	powyżej 150 do 400	krótkie odcinki występujące na całej powierzchni
1. jednotasiemkowe osnowowe				
2. dwutasiemkowe osnowowe			—	od 10 do 100
3. wążkowe		do 200	powyżej 200 do pełnej szerokości	—
131 Nieprzeplecenia osnowowe pojedynczych tasiemek		10 do 50	powyżej 50 do 100	—
132 Nieprzeplecenia wążkowe, 10 do 50 mm	sztuk/m <sup>2</sup>	3 jako jeden błąd	—	—
170 Rozrzedzenia: od 4 do 10 %, pas	mm	do 100	do 200	—
343 Uszkodzone krajki, postrzępienia		do 300	—	—

Wzdłużnych pęknięć tasiemek płaskich, skręceń i załamania tasiemek wążkowych, zabrudzeń pojedynczych tasiemek oraz zniekształceń krajków (rozciągnięcia) nie należy uważać za błędy.

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

## 2. Normy i dokumenty związane

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

PN-73/P-06707 Tkaniny specjalne i techniczne. Badania odbiorcze

Pozostałe normy związane podano w załączniku 1

Branżowe Zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM, Łódź Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego 1978

3. Autorzy projektu normy — inż. E. Popiel, mgr inż. A. Nowacki, mgr inż. A. Ressel, mgr inż. E. Wiekiera — Zakłady Przemysłu Lniarskiego WIGOLEN w Częstochowie.

9 **BN-81/7528-02 Tkaniny specjalne z folii poliolefinowych nośnikowe**  
1106

**zmiana 1**  
5.1.84 r.

1. W rozdziale **1. Wstęp**, dotychczasową treść zmienia się następująco:

Przedmiotem normy są tkaniny z folii poliolefinowej stabilizowane przeznaczone jako nośnik do produkcji dywanów i chodników igłowych oraz wykładzin igłowych.

2. W rozdziale **5. Badania odbiorcze** zmienia się: PN-73/P-06707 na: PN-82/P-06706.

3. W Załączniku 1 uzupełnia się brakujący wskaźnik:

Zmiana wymiarów liniowych	o 3,5
w gorącym powietrzu (—),	w 2,5

‰, nie więcej niż

Skreśla się odsyłacz <sup>1)</sup> pod tablicą.

4. W INFORMACJACH DODATKOWYCH, w punkcie **2. Normy i dokumenty związane**, zamiast: PN-73/P-06707, wpisuje się PN-82/P-06706 Tkaniny, dzianiny, przędziny i włókiennicze pokrycia podłogowe. Badania odbiorcze.

W punkcie **3. Autorzy projektu normy** dopisuje się: mgr inż. W. Zukowska — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego w Żyrardowie.

(Biuletyn PKNMiJ nr 5/84 poz. 36)